



Les toiles d'Armentières. Entreprises et entrepreneurs du lin (XIXe-XXIe siècles)

Nicolas Smaghue

► To cite this version:

Nicolas Smaghue. Les toiles d'Armentières. Entreprises et entrepreneurs du lin (XIXe-XXIe siècles). Histoire. Université de Valenciennes et du Hainaut-Cambresis, 2015. Français. NNT : 2015VALE0026 . tel-01258796

HAL Id: tel-01258796

<https://theses.hal.science/tel-01258796>

Submitted on 19 Jan 2016

HAL is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.

Thèse de doctorat

Pour obtenir le grade de Docteur de l'Université de

VALENCIENNES ET DU HAINAUTCAMBRESIS

Histoire

Les toiles d'Armentières. Entreprises et entrepreneurs du lin (XIXe-XXIe siècles)

Volume 1/2

Présentée et soutenue par Nicolas Smaghue.

Le 25 septembre 2015, à Valenciennes

Ecole doctorale :

Sciences de l'homme et de la société

Equipe de recherche, Laboratoire :

Cultures, arts, littératures, histoire, imaginaires, sociétés, territoires, environnement

JURY

Président du jury

Denis Woronoff, Professeur émérite des Universités, Université Paris 1 Panthéon-Sorbonne

Rapporteurs

Béatrice Touchelay, Professeur en histoire contemporaine, Université de Lille 3

Xavier Daumalin, Professeur en histoire contemporaine, Université Aix-Marseille I

Examineurs

Frédéric Attal, Professeur en histoire contemporaine, Université de Valenciennes

Jean-Luc Mastin, Maître de conférence en histoire contemporaine, Université de Paris 8

Directeur de thèse

Didier Terrier, Professeur émérite des Universités, Université de Valenciennes

Remerciements

Ce travail n'a pas été, tant s'en faut, un travail solitaire. Il est le fruit de rencontres, d'échanges et de passions partagées d'un enseignant du secondaire.

Ma gratitude va tout d'abord envers celui qui a été mon professeur sur les bancs de l'Université, il y a plus de vingt ans et qui a su éveiller le jeune étudiant que j'étais alors, à la curiosité et à la recherche historique. Didier Terrier a été davantage qu'un directeur de thèse, il m'a aussi témoigné à maintes reprises son amitié lors des épreuves que la vie nous réserve parfois. Mais il a été un directeur attentif, rigoureux et sans cesse disponible pour lire les lignes de mon travail. Je n'ignore pas le temps et l'énergie qu'il m'a consacrés dans l'apprentissage de l'écriture historique. J'espère avoir été à la hauteur de la confiance qu'il m'a toujours témoignée.

Je remercie aussi ma famille qui m'a aidé à venir à bout de cette recherche et qui m'a constamment soutenue. Mon épouse, Isabelle, pour sa patience, son aide et son soutien au quotidien, même quand l'écriture me tenait éloigné. Ma mère ensuite, Élise, qui m'a apporté son aide dans le dépouillement et la photographie de milliers de pages d'archives. À mes enfants aussi, Thomas et Noah, pour qui le « parent-thèse » (comme ils ont fini par surnommer leur père), attablé à son bureau fut longtemps à leurs yeux une énigme.

Je suis reconnaissant aux anciens patrons d'Armentières qui m'ont apporté leurs témoignages tels Louis Bouchez et le regretté Paul Walrave. Une mention toute particulière à Raymond Fauvart pour ces éclairages techniques. Je remercie aussi Alain Fernagut pour ses informations et relectures. Je dois aussi certaines trouvailles aux archives municipales à Valentine Bouchez et aux archives départementales à Michel Vangheluwe.

À mes collègues enfin pour l'intérêt et le soutien qu'ils m'ont manifesté à maintes reprises : Olivier, Natalie, Jean-François, Ludovic, Robert, Rémi... Benjamin Deruelle, Jean-Luc Mastin et Mathieu De Oliviera qui ont su m'éclairer de leurs conseils et de leurs connaissances. Je suis reconnaissant à Emanuel Persyn pour ses rigoureuses relectures critiques et attentives. Enfin, je remercie vivement Florence Berland et Phuoc Le pour leur amitié, leur soutien et leurs relectures critiques, leur aide technique et régulière tout au long de ma recherche.

Introduction générale

L'industrie du lin peut être considérée comme l'un des piliers de la prospérité manufacturière qui touche du Nord de la France aux XIX^e et XX^e siècles. Dans la région lilloise, à Lille même, mais aussi autour d'Armentières et de la vallée de la Lys, elle contribue grandement à l'émergence d'une *région monde*, au même titre que les activités liées au coton et à la laine. Néanmoins, par rapport aux autres fibres, le lin conserve plus longtemps une organisation du travail qui lui est propre : une mécanisation plus tardive de la filature puis du tissage, une modernisation de l'appareil productif qui génère des formes de concentration et de mécanisation moins gourmandes en capitaux et moins rentables, du moins en apparence, et des entrepreneurs viscéralement attachés à cette fibre et soucieux de leur identité propre. Dans les années 1950 encore, les industriels ne s'insurgent-ils pas de voir inclus Armentières dans « la région » lilloise et de la voir ainsi considérée, par ricochet, comme un appendice de ses « grandes sœurs » lilloise, roubaisienne et tourquennoise¹ ? En reprenant leur représentation de l'espace productif local, il semble pertinent de se demander s'ils avaient quelque raison d'exciper ainsi de leur particularisme et de revendiquer leur « insularité » au sein de cette nébuleuse textile. Le monde du lin était-il à part et se distinguait-il de ceux du coton et de la laine, tout à la fois si proches et si lointains ? Cette interrogation, semble-t-il, était un bon point de départ pour entamer une enquête qui, à partir du produit et de ses marchés, menait vers les hommes du lin.

En dépit de travaux antérieurs très différents, comme ceux de Jean Lambert-Dansette sur les entrepreneurs textiles de Lille et Armentières jusqu'en 1914² ou encore de Frédéric Ghesquier sur les espaces frontaliers des Flandres franco-belges³, le champ d'études en ce domaine n'était pas épuisé. Il nous importait donc de mieux connaître les familles du lin, leur parcours, en élargissant l'approche de Jean-Marie Wiscart, qui s'était attaché à suivre la destinée d'une grande famille de liniers d'Armentières, les Mahieu⁴. L'étude portait sur trois générations de patrons, depuis la fondation de l'entreprise, jusqu'à la mort de la dernière propriétaire (du XIX^e siècle à 1938). À travers une correspondance d'affaires, durant onze ans (1928-1938), entre son gérant et la veuve Mahieu-Ferry, seule propriétaire de l'entreprise, menant une vie mondaine entre Cannes, Biarritz, Paris et Lausanne, l'ouvrage témoignait des stratégies de redressement d'une entreprise en

1-A.D.N. 2661 W 46

2-Jean LAMBERT-DANSETTE, *Origines et évolution d'une bourgeoisie. Quelques familles du patronat textile de Lille-Armentières: 1789-1914*, Lille, France, E. Raoust et Cie, 1954, 813 p.

3-Frédéric Ghesquier, *La Lys et le lin (1750-1914) : les hommes, l'espace et le temps*, Dactylogramme, Université de Lille 3, 2000, 477 p.

4-Jean-Marie WISCART, *Au temps des grands liniers : les Mahieu d'Armentières (1832-1938) : Une bourgeoisie textile du Nord*, Artois Presses Université, 2010, 358 p.

difficulté, ainsi que de ses rapports aux banques et aux concurrents. Il montrait aussi la vigueur des actions collectives des liniers d'Armentières face à la crise des années 1930, et leur durcissement face au « péril rouge » et aux résistances ouvrières à la rationalisation et à la baisse des salaires. Il n'existait cependant aucune recherche universitaire sur les autres familles, sinon quelques monographies sur les Bayart, les Pouchain⁵, et l'entreprise *Coisne & Lambert*⁶. Certains avaient consacré leurs recherches aux questions politiques⁷, sociales⁸, démographiques⁹ et urbaines¹⁰. D'autres, plus nombreux, portaient sur le *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, entente patronale très importante à partir du début du XX^e siècle. Trois mémoires de master ont notamment porté sur son fonctionnement et ses choix stratégiques de 1903, date de sa création, à 1950¹¹. Il n'existait rien, toutefois, sur les autres organisations professionnelles du lin, pourtant très nombreuses. Une série d'articles dans la *Revue du Nord* avait également proposé des analyses à propos de questions démographiques ayant pour terrain la vallée de la Lys¹², mais rien qui, là encore, puisse répondre à cette question relative au lin entendu comme un monde en soi. Certes, des études plus globales sur le recul de l'activité textile comme la thèse de géographie de Michel Battiau¹³ existent. En histoire, d'autres avaient abordé le monde du lin dans une globalité

5-Gérard DELEPOULLE, « A l'origine de l'industrie linière en Armentières. Les Pouchain. », La Chapelle d'Armentières, 2000.

6-RACHLINE, *Coisne et Lambert : histoire d'une association familiale et industrielle, 1867-1992*, Paris, Albin Michel, 1992.

7-Maximilien HERBAUX et Jean VAVASSEUR-DESPERRIERS, *Le pouvoir municipal à Armentières et Houplines dans l'entre-deux-guerres*, s.n., S.I., 2009. ; Michel PLOUY, *Les maires d'Armentières de 1888 à 1919*, Dactylogramme, Villeneuve d'Ascq, 1996, 275 p.

8-Maximilien HERBAUX, *L'engagement politique et syndical à Armentières dans l'entre-deux-guerres*, s.n., S.I., 2007 ; Loïc COURBES, *La grève textile d'Armentières (3 octobre-13 novembre 1903)*, s.n., S.I., 2001.

9-Christelle THIERCY, *Turbulences migratoires : la mobilité géographique de la population d'Armentières (1851-1886)*, Mémoire de maîtrise, Lille 3, Villeneuve d'Ascq, 1999, 82 p. ; Pour l'usine et ses effectifs notamment : Matthieu COCKENPOT, *Armentières 1886-1913 : 3 Usines Textiles Et Leur Personnel*, Villeneuve d'Ascq, Dactylogramme, 1996, 187 p.

10-Sylvie KOENIG, *La construction d'une ville : Armentières au XIX^e siècle*, Mémoire de maîtrise, Lille 3, Villeneuve d'Ascq, 1997, 115 p. ; Grégory LEBLEU, *Armentières en Mutations : de La fin des années 1950 à la fin des années 1970*, Villeneuve d'Ascq, Dactylogramme, 2000, p. 70.

11-Marie TENEUL, *Le Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines Et Environs (1903-1934)*, Villeneuve d'Ascq, Dactylogramme, 1998, 188 p. ; Josy ALOSTERY, *Le Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et localités environnantes (1936 À 1950)*, Villeneuve d'Ascq, Dactylogramme, 2004, 147 p. ; Jordan BAL, *Le Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières et environs entre 1903 et l'Entre-deux-guerres*, Mémoire de M1 Recherche en sciences historiques, Université Charles de Gaulle, Université de Lille 3, 2014, 98 p.

12-Didier TERRIER, « Le grand remue ménage: la mobilité géographique des populations ouvrières de la vallée de la Lys au milieu du XIX^e siècle », *Revue du Nord*, septembre 1997, n° 320,321, pp. 549-575.

13-Michel BATTIAU, *Les Industries textiles dans le nord Pas de Calais: Etude d'une concentration géographique d'entreprises et de sa remise en cause*, Paris, France, Champion, 1976.

d'approches plus thématiques tel l'esprit du capitalisme de la région lilloise jusqu'en 1860 de Jean-Pierre Hirsch¹⁴ ou sur le thème des modes de financement pour le second de Jean Luc Mastin¹⁵, mais sans s'interroger de manière spécifique sur la particularité réelle ou fantasmée des entreprises et des entrepreneurs de cette fibre. Les études menées dans cette perspective à propos des autres régions françaises n'étaient guère plus nombreuses. La plupart étaient consacrées à la Bretagne et la Normandie¹⁶. Le travail de François Lefebvre, s'étendant sur un peu plus d'un siècle (1828-1936) à propos de la vallée de la Nièvre, qui a vécu au rythme de l'entreprise Saint Frères, en était peut-être l'exemple le plus abouti¹⁷. Aussi, entreprendre un tel travail avait sa pertinence et engageait une approche en longue durée. Cette étude entend donc envisager les entreprises linières d'Armentières depuis le milieu du XIXe s., époque où naissent la plupart des sociétés considérées, jusqu'à la fin des années 1960, avant que la crise économique porte un coup fatal à une industrie déjà mise en difficulté par les mutations postérieures à la Seconde Guerre mondiale. Ainsi, en prenant en compte près de 150 ans d'histoire linière, notre objectif est de mettre au jour les mouvements structurels qui ont provoqué puis accompagné l'essor et la chute de l'industrie linière à travers la place industrielle d'Armentières.

L'environnement industriel du Nord et des Flandres

L'industrie textile dans le Nord-Pas-de-Calais est, au milieu du XIX^e siècle, dispersée dans plusieurs espaces de la région : Lille, Roubaix, Tourcoing, Armentières et la vallée de la Lys, le Cambrésis, voire des poches industrielles comme Calais (le tulle) ou Fourmies et Le Cateau (laine peignée), comme le montre la carte de l'industrie en Flandre et dans le nord de la France à la fin du XIX^e siècle (**carte, page 9, volume 2**). Il s'agit d'autant de lieux qui attirent déjà une main-d'œuvre de proximité, souvent rurale, mais aussi de la Belgique voisine. La Révolution industrielle, dans le domaine textile, aboutit à une intensification de la production

14-HIRSCH Jean-Pierre, *Les deux rêves du commerce: entreprise et institution dans la région lilloise, 1780-1860*, Paris, France, Éd. de l'École des hautes études en sciences sociales, coll. « Civilisations et sociétés », 1991, 534 p.

15-MASTIN Jean-Luc, *Capitalisme régional et financement de l'industrie, région lilloise, 1850-1914*, Thèse de doctorat, Université Charles de Gaulle, Lille, France, 2007.

16-François de BEAULIEU, *La route des toiles en Bretagne : Le lin et le chanvre, hier et aujourd'hui*, Ouest-France, 2010, 141 p. ; Aurore THÉAULT, « Jean Martin, Yvon Pellerin, Du lin à la toile, la proto-industrie textile en Bretagne », *Annales de Bretagne et des Pays de l'Ouest. Anjou. Maine. Poitou-Charente. Touraine*, 1er mars 2009, n° 116-1, pp. 201-204. L'ouvrage collectif fait, entre autres, la synthèse des principaux travaux réalisés sur le lin pour la période moderne.

17-François LEFÈVRE, *Saint Frères: un siècle de textile en Picardie, 1828-1936*, Amiens, France, Encrage, 2002, 254 p.

et à une concentration des espaces productifs. Le pôle Lille-Roubaix-Tourcoing, alliant le travail du coton à celui de la laine, prend une importance croissante. À la veille de 1914, le Nord de la France file la quasi-totalité du lin, du chanvre et du jute, les trois quarts de la laine et près de la moitié du coton filé en France et tisse une large part de ces fibres. Ainsi, alors que l'industrie textile constitue le premier secteur d'emplois ouvriers du pays, durant la seconde moitié du XIX^e siècle, la région lilloise attire à elle des flux croissants de migrants, qui viennent de plus en plus loin, notamment de la Flandre et de la Wallonie non frontalières, et devient l'un des pôles de développement majeurs du pays dans le domaine des industries de transformation.

À la fin du XIX^e siècle, du nord de la France aux Flandres belges, l'Europe occidentale témoigne d'un dynamisme remarquable autour de quelques foyers spécialisés et d'activités dominantes tels le textile, les industries alimentaires, le négoce, auxquelles s'ajoutent, bien sûr, la mine et la sidérurgie/métallurgie (**carte, page 9, volume 2**). S'agissant du seul textile, la vallée de la Lys et la Flandre intérieure concentrent la filature et surtout le tissage du lin, mais d'autres espaces comme le Cambrésis travaillent également cette fibre, en particulier pour la fabrication des toiles fines (linons et batistes) en plus du coton, de la soie et de la dentelle mécanique (présente également à Calais). La Flandre maritime, de Dunkerque à Hazebrouck, privilégie le jute. Lille associe filature du coton et du lin. Roubaix et Tourcoing, en revanche, sont des hauts lieux de la laine. Autour de Fourmies et du Cateau, enfin, la filature de laine peignée s'impose.

Les villes du Nord se développent alors de manière plus ou moins indépendante les unes des autres, chacune ayant sa spécialité. Roubaix et Tourcoing prospèrent avec des circuits de financements propres et une organisation économique sans grand rapport avec la capitale des Flandres. Ce phénomène s'explique en grande partie par le fait que la nature des productions n'est pas la même : à Roubaix-Tourcoing, à partir de 1840, on travaille essentiellement la laine tandis qu'à Lille, on travaille le fil et le coton. Toutefois, les effets d'influences dans le développement des villes sont tels qu'un ensemble comme Roubaix-Tourcoing a tendance à assujettir d'autres foyers régionaux : par exemple Fourmies, petite ville spécialisée dans le peignage de la laine, est entièrement tenue sous la coupe des industriels roubaisiens. Dans ce paysage « intégré », la place d'Armentières, ville moyenne qui travaille essentiellement le lin et le coton, puis secondairement le chanvre et le jute, est singulière. Si elle subit l'influence de Lille, dont elle dépend en grande partie pour les fils de lin, du moins jusqu'en 1914, elle

semble cependant tracer un chemin de développement qui lui est propre, à l'écart de ces « effets d'emboîtements » dans lesquels sont prises les autres villes régionales de sa taille.

C'est en partie pour ces raisons que l'étude de la zone armentière en particulier nous a semblé primordiale, tout en gardant les villes de Lille, Roubaix et Tourcoing en toile de fond de cette recherche. Le choix de l'échelle locale, à savoir Armentières et quelques villes et villages aux alentours peut paraître limité dans le cadre d'une étude de la formation du capital industriel d'une branche textile régionale aux XIX^e et XX^e siècles. Cependant, l'importance du centre armentier au cours de cette période permet de prendre la mesure du déploiement du financement de l'industrie linière, et en particulier du tissage¹⁸. De nombreux regards admiratifs, même s'ils sont parfois perplexes, ont été portés par des contemporains sur la réussite de celle qu'on l'on surnomme « la cité de la Toile », y compris en période difficile¹⁹. Aussi la curiosité du chercheur la conduit-elle à s'efforcer de comprendre les besoins financiers de ces industriels, leur ampleur, leur intégration financière au capitalisme régional. Dès lors, comment circonscrire l'étude ?

Une histoire d'entreprise sans archives d'entreprises ?

La cité de la toile, la plus importante productrice de tissus en lin ou en fibres mélangées en France pendant près d'un siècle, attendait son historien. Bienvenue, la rédaction de l'histoire de l'industrie linière à Armentières s'avérait en revanche particulièrement difficile. Les sociétés linières du Nord ont laissé peu de traces archivistiques. Le Centre des Archives du Monde du Travail, à Roubaix, conserve des dossiers d'entreprises, mais aucun sur la ville d'Armentières et la vallée de la Lys. Quand des traces archivistiques existent, s'agissant du lin, elles se rapportent pour l'essentiel à la ville de Lille. À Armentières même, les anciens acteurs de l'industrie, contactés, ont conservé quelques documents photographiques (voir volume 2), mais ils n'ont gardé aucune trace de la comptabilité et des documents relatifs à leurs affaires. Il faut moins y voir la difficulté des entrepreneurs à supporter le poids de leur passé²⁰ que l'indifférence vis-à-vis d'archives dont les patrons ne mesuraient pas alors l'intérêt historique. Ils attachaient plus d'importance aux documents iconographiques, jugés

18-Lille concentre une grande partie de la filature de lin. Si cette ville ne fait pas, dans ce travail, l'objet d'une étude approfondie pour le lin, elle n'est cependant pas absente de notre étude. Des données lilloises (notamment des sondages des actes de création des plus grandes sociétés) ont été ponctuellement croisées avec celles d'Armentières dans une perspective comparative.

19-Jules-Emile SCRIVE, *Carnets d'un patron lillois, 1879-1891: représentations du quotidien*, Villeneuve d'Ascq, France, Presses universitaires du Septentrion, coll. « Documents et témoignages (Villeneuve d'Ascq), ISSN 1284-6155 », 2009, vol. 1/, 458 p.

comme étant de véritables témoignages d'un passé révolu, plus significatifs que des documents comptables arides et difficiles à exploiter.

Nous avons tenté de contourner l'absence d'archives d'entreprises locales, fort dommageable bien évidemment, par le recours à d'autres sources. Pour définir l'organisation des marchés du lin, les archives de la Chambre de commerce d'Armentières ont permis tout d'abord de relever, sur le temps long, les évolutions des produits et des tendances du marché entre le XX^e et le XIX^e siècle. Les annuaires professionnels d'autre part, en particulier le *Ravet-Anceau*, grâce aux mentions de produits, nous ont permis de mesurer les référencements des produits sur un échantillon allant des années 1850 au milieu des années 1950. Les archives du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* ont donné la possibilité de compléter cette approche par les résultats des enquêtes réalisées au XX^e siècle. Sur le plan technique, les sources restent cependant peu loquaces quant aux machines employées, aux fournisseurs attirés de matériels, etc. En partant d'ouvrages techniques, spécifiques au lin, et de documents iconographiques, nous sommes cependant parvenus à pénétrer dans l'usine et à reconstituer plus ou moins ce qu'il s'y passait. Derrière le mot industrie, toutes sortes de métiers, d'ateliers, de configurations du travail se cachent. Il importait donc ici de nous mettre à la place des hommes dans les lieux de production et ne pas en rester aux murs de l'usine²¹. Les contraintes liées à la mise en relation du lieu et du travail peuvent être de divers ordres selon la manière dont ce dernier est organisé. Dans certains tissages et filatures, dès la fin des années 1830, la mécanisation de la production change la rémunération, mais à tâche identique, elles ne sont jamais semblables. Mais il n'en est rien si l'on observe qu'à un lieu sont attachées des façons de travailler et, par conséquent, d'habiter²². La tension continue entre responsabilisation et surveillance est inhérente au lieu du travail et à la façon dont il est agencé. Dans les pas de Maurice Daumas, l'étude et l'interprétation de toute la gamme des vestiges matériels d'Armentières ne

20-FRANCE. INVENTAIRE GÉNÉRAL DES MONUMENTS ET DES RICHESSES ARTISTIQUES DE LA FRANCE, *Les sources du patrimoine industriel*, Paris, France, coll. « Documents & méthodes - Inventaire général des monuments et des richesses artistiques de la France, ISSN 1150-1383 », n° 4, 1999, vol. 1/, 96 p.

21-Si on se limite au seul cas français, personne n'a mieux cerné les caractéristiques externes et internes des lieux d'industrie que Serge Chassagne. En articulant caractéristiques architecturales et manières de travailler, il a suivi pas à pas la modernisation de l'appareil productif du coton sur près d'un siècle en mobilisant grandes enquêtes nationales, rapports administratifs divers, archives d'entreprises, actes notariés, etc. Entre 1760 et 1840, la mutation des formes de la production et du travail, depuis la mise en place des fabriques jusqu'à l'éclosion des usines mécanisées, est donnée à voir « grâce à une approche avant tout technique et sociale de l'histoire industrielle : depuis le terrain, par l'intérieur ». Serge CHASSAGNE, *Le coton et ses patrons: France, 1760-1840*, Paris, France, Éditions de l'École des hautes études en sciences sociales, DL 1991, coll. « Civilisations et sociétés, ISSN 0069-4290 », n° 83, 1991, vol. 1/, 733 p.

demandaient qu'à témoigner d'une approche nouvelle de l'histoire des techniques et des entreprises, mais aussi de l'histoire du travail dans son ensemble²³, à travers son insertion dans un cadre spatial à explorer.

De plus, la question du mode de gestion des entreprises se posait avec une certaine acuité, notamment au moment de l'essor de la cité de la toile. Avec le changement de dimensions des structures de production, du mode de travail et la montée des revendications sociales, il nous a semblé important de déterminer comment les patrons armentériens ont évolué dans leur manière de percevoir leur gestion de l'entreprise, et de gérer la question sociale par rapport aux patrons des autres fibres textiles.

Un milieu patronal individualiste ?

Le patronat armentérien est jugé plus individualiste et fermé que celui de Lille-Roubaix-Tourcoing²⁴. À titre d'exemple, il n'aurait contracté que très peu d'alliances matrimoniales hors de la cité d'une part, hors du milieu linier d'autre part. Au travers des minutes de notaires, des actes des chambres de commerce et de l'industrie, des journaux professionnels, des correspondances privées, il est cependant possible de faire justice de cette assertion. Peut-on parler de microsociété du lin, ayant sa propre conception du progrès, sa propre culture industrielle, ses propres réseaux ? S'agit-il d'un milieu fermé à l'intérieur même du patronat textile de la région, ou bien faut-il considérer des formes de glissement et/ou de diversification vers d'autres activités situées sur les marchés plus porteurs ? Comment ces entrepreneurs, soucieux de sanctifier la « main invisible » du marché et de souscrire à tous les dogmes libéraux, s'arrangent-ils pour se faire aider par un État dont ils attendent qu'il les laisse faire... et les protège beaucoup ? Bref, confrontés au succès des autres fibres et à la concurrence de leurs homologues de Silésie, de Saxe, de Rhénanie ou d'Irlande, comment les

22-Des travaux comme ceux d'Henri Lefebvre insistent sur la capacité de production de l'espace, sur sa force. Dans sa vision marxiste, les relations de production capitalistes sont créées et maintenues grâce au contrôle physique de l'espace au moyen des droits de propriété, qui ne sont pas seulement des effets du « marché », mais bien sa condition. Pour Lefebvre, il est nécessaire de s'intéresser à la façon dont l'espace est produit pour exposer à la fois sa puissance et son historicité. Prendre au sérieux l'espace comme donnée essentielle de la recherche. Henri Lefebvre, *La Production de l'espace*, 1974. Par ailleurs, le succès de la catégorie de paysage en histoire permet d'examiner les formes et les contenus du « tournant spatial ». L'utilisation de cette catégorie en termes essentiellement visuels et symboliques de la part des historiens et des géographes peut être mise en relation avec l'influence de la géographie culturelle.

23-Maurice DAUMAS, *L'archéologie Industrielle en France*, Paris, R. Laffont, coll. « Les Hommes et l'histoire », 1980, 463 p.

24-Dans le journal personnel d'un industriel lillois, Jules-Emile Scrive, le patron diariste considère ses concurrents d'Armentières : des rustres qui emportent la mise en marchant « sur les brisées des fabricants de toile lillois », dont la concurrence est redoutable, qui méprisent les règles du jeu (à trop vivre de crédits).

entrepreneurs du lin de la région lilloise, et d'Armentières en particulier trouvent-ils en eux les ressources pour surmonter sans cesse les affres d'une chronique de la mort annoncée ? En essayant de répondre à toutes ces questions, nous nous proposons d'enrichir les connaissances sur l'originalité française de l'industrialisation.

Sur le plan financier enfin, la démarche s'est avérée encore plus ardue. En l'absence de documents comptables sur une longue période, notre recherche repose principalement sur le dépouillement systématique des archives de la Justice de paix d'Armentières et d'une partie de celles du tribunal de commerce de Lille. Ces fonds donnent accès aux actes de création, de modification, de prorogation et de dissolution des sociétés armentières. Même si l'information apparaît de manière irrégulière et nécessite des précautions quant à son interprétation, les données quant au montant et à la structure du capital social permettent d'approcher ou non des changements structurels des sociétés armentières²⁵. Les archives de la Banque de France, à Paris, et celles de la succursale d'Armentières ont quelquefois permis de compléter les données pour les entreprises qui ne figuraient pas dans la série des actes de société. Elles nous ont aidés en outre à jauger la manière dont les industriels liniers étaient jugés par une partie du milieu bancaire grâce aux commentaires du directeur de la succursale destinés au gouverneur de la Banque de France. Qu'est-ce qu'être un patron linier dans la zone d'Armentières du milieu du XIX^e siècle au début des années 1960 ? A-t-il la même envergure qu'un Lillois comme Julien Le Blan (1793-1870), filateur tenace face à l'adversité, ou encore un Eugène Motte (1860-1932), ce patron « hors norme » de Roubaix-Tourcoing, selon l'expression de Jean-Luc Mastin²⁶ ? Au regard du marché qu'ils contrôlent pendant près d'un siècle, il nous fallait chercher à comprendre leurs actions et leur mentalité, tenter de repérer les valeurs collectives par-delà la diversité des choix individuels. Un autre objectif était de voir s'il existait des points communs et des différences entre les patrons d'Armentières, « ces gueux²⁷ » comme les décrivait le patron lillois Jules-Émile Scribe à la fin du XIX^e siècle, qui paraissent souvent déconsidérés aux yeux des autres patrons textiles de la région, et leurs confrères lillois, voire les patrons du Nord de façon générale. Il s'agissait

25-Les limites de la source ont été étudiées, à partir de la région lilloise, par Jean-Luc Mastin dans sa thèse : Jean-Luc MASTIN, *Capitalisme régional et financement de l'industrie, région lilloise, 1850-1914*, op. cit.

26-Jean-Claude DAUMAS (dir.), *Dictionnaire historique des patrons français*, Paris, France, Flammarion, DL 2010, 2010, 1613 p.

27-Jules-Émile SCRIBE, *Carnets d'un patron lillois, 1879-1891: représentations du quotidien*, Villeneuve d'Ascq, France, Presses universitaires du Septentrion, coll. « Documents et témoignages (Villeneuve d'Ascq), ISSN 1284-6155 », 2009, vol. 1/, 458 p.

d'examiner enfin s'ils présentent une spécificité par rapport à ceux d'autres territoires industriels. Le patronat armentierois, qui a constitué un monde relativement clos et qui a enfermé un territoire dans une mono-industrie, est-il homogène ? Quels sont les principaux clivages en son sein ? Il convient au fond de se demander dans quelle mesure ce patronat a fait preuve d'esprit d'entreprise et de dynamisme sur le temps long, d'en suivre le processus de formation et d'évolution ainsi que les facteurs qui expliquent leur disparition.

Une démarche en quatre temps

Cette étude comporte quatre moments. Une première réflexion est conduite sur la mémoire de l'activité linière. Travailler sur un territoire nécessite parfois qu'on le parcoure. L'absence d'ambition de réhabilitation du patrimoine industriel de la cité de la toile est particulièrement frappante. Dans cette première partie, nous nous sommes donc interrogés sur les enjeux du patrimoine industriel d'Armentières. La question de la réutilisation de ce qui reste du patrimoine industriel et urbain d'une ville, qui tente depuis peu, de renouer avec son passé est au cœur de sa métamorphose en ce début de XXI^e siècle. Au travers de la construction de l'espace urbain, sur le temps long (de 1830 au début des années 1950), nous avons tenté de dresser les caractéristiques architecturales et économiques de la ville au cours de son développement puis de son déclin industriel. Nous nous sommes interrogés sur les conditions dans lesquelles la page de l'industrie linière s'est définitivement tournée pour Armentières après les années 1960. C'est en effet ainsi que l'on peut expliquer en partie les destructions de bâtiments niant le patrimoine et l'indifférence des administrations devant l'héritage industriel.

Dans un second temps, nous d'observons comment s'organise le marché du lin sur le temps long de l'industrialisation, de sa prospérité à son déclin. L'approche par le produit, qui a la préférence, aujourd'hui, de certains économistes, sociologues, historiens et géographes de l'industrie, nous a imposé de situer dans le temps long la production et la consommation de lin par rapport aux autres fibres naturelles (laine, coton, soie et jute, ainsi que chanvre, le vieux compagnon rustique du lin), artificielles et synthétiques. Globalement, le lin n'eut rien à craindre du coton jusqu'à 1800, aussi longtemps que les consommateurs l'utilisèrent pour d'autres usages que ceux qui lui étaient traditionnellement dévolus (habillement, linge de maison). Statistiques et courbes montrent ensuite le triomphe du « roi coton » vers 1830-1850, et la renaissance de la laine ensuite : de ce fait, dès 1900, la mort du lin est annoncée par les économistes et certains professionnels du secteur. On sait qu'elle n'est pas encore survenue.

Le recul permet au contraire de mettre en évidence que pour le lin, un long cycle productif de plus près d'un siècle s'entame dans la seconde moitié du XIX^e siècle, avant que la fibre n'entre dans un long déclin à partir des années 1950 avec de nouveaux concurrents d'abord, la division internationale du travail ensuite.

Une troisième partie montre comment la croissance du travail industriel du lin s'inscrit classiquement dans la lente phase de transition d'une société rurale et agricole française. C'est dans le dernier tiers du XIX^e siècle que s'opère la rupture du travail industriel spécifique, autonome et rationnel. En pénétrant au cœur des premières fabriques et des usines, nous montrerons comment, lorsque les lieux et modalités du travail changent, de nouvelles formes sociales se sont créées. La fabrique, la machine, l'usine, les gestes des ouvriers, les comportements et l'organisation du travail sont autant de thèmes qui trouvent ici un éclairage nouveau avec le croisement de la mémoire théorique des ouvrages techniques et de la mémoire vécue d'anciens ouvriers. C'est une histoire de l'usine, des filatures et tissages du lin (ainsi que de leurs annexes que sont la blanchisserie et la teinturerie) que nous avons tenté de retracer.

Une quatrième partie est centrée sur le patronat armentierois, qui a été particulièrement fécond en dynasties familiales. Les familles d'Armentières gardent souvent le contrôle de leurs entreprises sur au moins quatre générations. Même si nos sources restent parcellaires en ce domaine, la question financière est au cœur de l'industrialisation armentieroise. Si le financement de l'activité toilière se fait à la fois par l'appui de la famille et le recours à la banque, d'autres apports sont néanmoins possibles. Si certains se sont contentés d'une attitude de rentier, d'autres se sont montrés plus attentifs aux innovations de leur appareil productif et ont pu dégager de nouvelles sources de profits. L'investissement fut aussi une des garanties de la pérennité de l'entreprise familiale au-delà des modifications des formes d'association.

Partie 1

Métamorphoses du paysage urbain et approche de l'histoire industrielle

« Le patrimoine industriel est constitué des traces, plus ou moins bien préservées, de son fonctionnement et de son insertion dans le paysage ou dans la société. Il parle d'une histoire inscrite non seulement dans les statistiques, les enquêtes, les comptabilités, mais aussi dans l'espace à trois dimensions, dans la vision d'une population, dans des vies quotidiennes »

Louis Bergeron et Gracia Dorel-Ferré, *Le patrimoine industriel : un nouveau territoire*, Liris, 1996, 140 p.

Armentières aurait-elle perdu la mémoire de son glorieux passé industriel ? S'il n'existe pas, à l'échelle des Services de l'Inventaire, de recension des lieux d'industrie encore en l'état ou dûment réhabilités, certaines études, plus empiriques, donnent à le penser²⁸. Très récemment, un ouvrage qui recense, dans la métropole lilloise de par et d'autre de la frontière, la cinquantaine de sites du patrimoine de l'âge industriel ayant fait l'objet d'une réutilisation impliquant un geste architectural fort, ignore délibérément et la vallée de la Lys en général, et Armentières plus particulièrement. Soucieux de respecter les grands équilibres géographiques, les auteurs de ce livre ont pourtant fait l'impossible pour y trouver de quoi témoigner de l'impact de l'industrialisation en ces lieux. Peine perdue... Non moins récemment, un guide d'architecture recensant 600 lieux et bâtiments remarquables de la métropole lilloise n'accorde que 4 rubriques à Armentières, plus une à Houplines, cité toute proche. Parmi ces cinq mentions, deux seulement concernent le patrimoine industriel, à savoir la maison de commerce Mahieu (dont le site vient tout juste d'être transformé en complexe cinématographique) d'une part, l'ancienne filature de lin *Ireland Frères* qui remonte au Second Empire (en piteux état) d'autre part. Cette absence pourrait être fortuite si en 1978, l'étude fondatrice en matière d'archéologie industrielle dans la région, réalisée sous la direction de Maurice Culot, n'avait pas déjà, elle aussi, passé sous silence ou presque, au titre de l'évocation des « châteaux de l'industrie », les bâtiments productifs implantés dans la cité de la toile et dans les communes jouxtant celle-ci²⁹. Seule la brasserie Motte-Cordonnier, ici comme dans les ouvrages précédents, trouvait alors grâce aux yeux des chercheurs. S'il est vrai que celle-ci possède une architecture remarquable susceptible de faire de l'ombre aux austères bâtisses ayant abrité des activités de filage, de tissage et de teinture, la quasi-absence de bâtiments textiles dans ces florilèges du patrimoine industriel de la région ne peut pas ne pas faire sens : Armentières a bien perdu la mémoire architecturale des pans les plus importants de son passé.

28-Jean-Pierre BALDUYCK, *L'Epopée Humaine du Textile, « se souvenir pour agir »*, Edité à compte d'auteur, 2013, 123 p. Dans son plaidoyer pour la création d'un Centre Historique du Textile pour le nord de la France, Jean-Pierre Balduyck souligne en 2013 l'urgence d'un tel centre. Si le rapport (Jean-Pierre BALDUYCK, *Epopée humaine du Textile Se souvenir pour agir, Premières orientations pour un lieu de mémoire dédié à l'histoire textile dans la métropole lilloise*, Lille, Lille Métropole Communauté Urbaine, 2010) qu'il remet alors aux élus de la communauté urbaine de Lille envisage son implantation à Roubaix ou Tourcoing pour la laine ou le coton, le lin n'apparaît que dans quelques pages, et encore, Armentières n'est jamais cité, au profit d'Halluin. Quand le rapport évoque les réseaux de la mémoire textile à fédérer et à animer, il cite en particulier la Manufacture des Flandres et les Archives du Monde du Travail à Roubaix, le musée du Ruban à Comines, les associations de Mémoire à Halluin, l'écomusée de Fourmies ou encore le musée de la Dentelle à Calais.

29-Lise Grenier et Hans Wieser-Benedetti, *Les Châteaux de l'industrie: recherches sur l'architecture de la région lilloise de 1830 à 1930*, Paris, Archives d'architectures Moderne, coll. « (Recherches sur l'architecture de la région lilloise de 1830 à 1930 ; 2) », 1979, vol. 1/, 307 p.

L'absence de toute ambition muséale confirme d'ailleurs ce sombre constat : si le musée du lin de Courtrai est cité parmi les institutions qui comptent au sein du réseau européen ACTE³⁰, si les écomusées de Calais, Caudry et Fourmies connaissent un certain succès autour de l'évocation du travail de la laine ou de la dentelle, si enfin l'on note l'apparition de projets (jusqu'ici non suivis d'effets, malheureusement) qui émanent d'initiatives individuelles à Roubaix et Tourcoing, dans la vallée de la Lys et à Armentières, en revanche, il n'existe aucun projet de la sorte³¹.

30-D'autres villes européennes ont investi dans la valorisation de leur patrimoine textile et en ont fait un vecteur de renouveau : Tournai en Belgique (Musée de la Tapisserie), Tilburg aux Pays-Bas (urbanisme, fabrication, création), Prato en Italie (projet de musée virtuel), Manchester en Angleterre, Verviers en Belgique, Guimaraes au Portugal (en projet), Terrassa en Espagne, Lodz en Pologne

31-Jean-Pierre BALDUYCK, *L'Epopée Humaine du Textile, « se souvenir pour agir »*, Edité à compte d'auteur, 2013, 123 p. Dans son plaidoyer pour la création d'un Centre Historique du Textile pour le nord de la France, Jean-Pierre Balduyck souligne en 2013 l'urgence d'un tel centre. Si le rapport (Jean-Pierre BALDUYCK, *Epopée humaine du Textile Se souvenir pour agir, Premières orientations pour un lieu de mémoire dédié à l'histoire textile dans la métropole lilloise*, Lille, Lille Métropole Communauté Urbaine, 2010) qu'il remet alors aux élus de la communauté urbaine de Lille envisage son implantation à Roubaix ou Tourcoing pour la laine ou le coton, le lin n'apparaît que dans quelques pages, et encore : Armentières n'est jamais cité alors même que la petite ville d'Halluin. Quand le rapport évoque les réseaux de la mémoire textile à fédérer et à animer, il cite en particulier la Manufacture des Flandres et les Archives du Monde du Travail à Roubaix, le musée du Ruban à Comines, les associations de Mémoire à Halluin, l'écomusée de Fourmies ou encore le musée de la Dentelle à Calais.

- Chapitre 1 -

« Un monde que nous avons perdu »

Empruntée au grand démographe anglais Peter Laslett qui faisait référence, pour sa part, au XVII^e siècle anglais et aux structures anthropologiques de la société traditionnelle, cette expression sied à merveille quand il s'agit de repartir à la découverte d'un paysage urbain marqué à ce point par le processus d'industrialisation. Si l'appellation continue d'être usitée, la « cité de la toile » n'est plus et il convient donc de l'exhumer.

C'est au cœur d'un espace frontalier, qu'au milieu du XIX^e siècle, une profonde mutation du travail du lin s'opère³². La quinzaine de villages et de bourgs ruraux qui bordent la Lys sont alors entièrement voués à l'agriculture. Entamée avec un décalage d'environ une vingtaine d'années par rapport à Lille, Roubaix ou Tourcoing, soit peu avant 1850, l'industrialisation transforme toutefois ces espaces et le cadre de vie de ses habitants en quelques décennies. Dès 1880, la ville d'Armentières est considérée comme l'une des capitales européennes du lin. Les représentations des usines, utilisées régulièrement comme outils de publicité à la fin du siècle, montrent des bâtiments de taille imposante et des façades monumentales qui n'ont rien à envier à ce que l'on trouve alors en Angleterre et dans la Belgique industrielle. C'est l'époque où les premiers voyageurs romantiques trouvent ces paysages sublimes³³. L'usine est devenue un élément structurant du paysage urbain dans une cité d'environ 25 000 habitants où le nombre et la taille des cheminées ne cèdent en rien aux constructions semblables dans les grandes villes toutes proches vouées à la laine et au coton. Le paysage industriel va néanmoins bien au-delà des seules caractéristiques des lieux de la production. Il conditionne également l'organisation des infrastructures, des logements et, généralement, de l'espace. Ainsi, comme le souligne Louis Bergeron, puisque, d'une manière générale, « une grande complexité de rapports unit les usines à leur environnement rural et urbain », il n'est pas surprenant de constater qu'à Armentières comme dans toutes les autres villes de l'industrie, cela entraîne une modification des caractères paysagers préexistants³⁴.

À ce jour, un voyageur peu averti peut néanmoins traverser la ville d'Armentières sans mesurer l'ampleur de ce phénomène tant se sont révélés efficaces les « efforts » accomplis pour l'effacer petit à petit : les entrées de ville ont été réaménagées concomitamment à la mise en circulation d'un nouveau boulevard urbain, et d'ambitieux travaux de rénovation cherchent à donner un visage moderne à la grande place où seules la mairie et la salle des fêtes témoignent d'un passé glorieux qui ne renvoie pas nécessairement à l'intensité du processus d'industrialisation. De toute évidence, la dynamique initiée par ces aménagements urbains va manifestement de pair avec la volonté de changer l'image d'une cité qui veut résolument se

32-Entre Armentières et Halluin, la rivière de la Lys sert de tracé à une frontière, bien perméable, au cœur des Flandres. Si elle prend sa source bien en amont dans le territoire français (à Lisbourg), elle pénètre en aval en Flandre-Occidentale belge pour se jeter dans l'Escaut à Gand.

33- Selon Odile PARSIS-BARUBÉ l'époque de la Restauration est le moment où le « romantique » s'arrime au « pittoresque » et où apparaît aussi comme celui où se nouent des liens inattendus entre la description statistique et « la production de pittoresque ». Le voyage pittoresque côtoie ainsi l'inventaire monumental. LETHUILLIER Jean-Pierre et PARSIS-BARUBÉ Odile (eds.), *Le pittoresque métamorphose d'une quête dans l'Europe moderne et contemporaine*, Paris, Classiques Garnier, coll. « Rencontres. Série Études dix-neuviémistes », n°14, 2012.

34-Louis BERGERON, *Le Creusot : le déchirement d'un patrimoine glorieux*, Belin, 2001.

tourner vers le XXI^e siècle, quitte à oublier son passé. Le patrimoine industriel, pourquoi, comment, jusqu'où ? Quand l'équipe municipale, en 2010, a décidé de promouvoir son action en la résumant par le slogan « Armentières la métamorphose », il est clair qu'elle n'a pas fait de la conservation et de la réutilisation des édifices du XXI^e siècle une priorité absolue. Entre transformation radicale et respect de ces lieux, des arrangements ont fréquemment été trouvés au détriment des traces architecturales de l'industrie textile. Mais il est vrai qu'à ce moment-là, le « mal » était déjà fait, pour l'essentiel, tandis que les moyens financiers de la commune impliquaient des priorités budgétaires toutes autres. Ceci explique en partie cela.

La majorité des filatures et tissages d'Armentières ont effectivement disparu en une quarantaine d'années, entre les années 1950 et la fin des années 1990. La plupart des friches industrielles ont alors été progressivement livrées aux bulldozers et, comme ailleurs en France, on a pu détruire dans une relative indifférence³⁵. Des cheminées isolées, au milieu de larges espaces vides, des murs, quelques bâtiments reconvertis conservent les traces (pour combien de temps ?) d'une culture technique sous-estimée. Quelques noms de rue peuvent ainsi évoquer le passé industriel, mais qui dans la ville peut dire qui était Philippe de Girard, Joseph Marie Jacquard, Denis Papin, Auguste et Michel Mahieu ? D'ailleurs, 3 des 73 pages d'une récente brochure touristique de la ville traitent du patrimoine industriel sous le curieux titre : « les secrets de l'industrie ³⁶ ». En fait d'« industrie », on y propose un rapide historique de ce qui n'est plus ou des traces bien modestes qui subsistent : une maison de commerce, une école qui était un ancien tissage, des lofts aménagés dans l'ancien tissage Bouchez, un quartier bourgeois... L'habitat ouvrier et la Chambre de commerce sont évoqués, sans commentaire particulier. Au total, l'activité textile qui a fait la gloire de la cité de la toile apparaît de façon anecdotique, partielle, résiduelle même.

Il importait donc de renouer les fils du passé et de dresser un inventaire des vestiges et des destructions des usines et autres bâtiments, même les plus modestes, remontant à l'époque industrielle. Car, paradoxalement, les destructions ont une histoire.

35-Un exemple emblématique peut être les halles de Baltard à Paris qui ont été détruites sans la moindre protestation.

36-*Guide touristique 2012/2013 de l'Armentièreois* (<http://www.calameo.com/read/001618121d105e5c0437a>, consulté le 19 janvier 2015).

1. Une ville sans Histoire ?

Les formes urbaines et les faits sociaux du présent n'ont toutefois pas encore effacé totalement l'interrogation historique des codes architecturaux d'Armentières. Une lecture de la ville contemporaine est un déchiffrement de formes, d'échelles et de dimensions, de matériaux, de rapports entre les pleins et les vides. Si dans de nombreuses anciennes villes industrielles ou villes-usines, la mémoire accumulée des sociétés antérieures se lit encore sur le parcellaire, les façades et chemins de traverse, force est de constater que pour l'ancienne cité de la toile, une rupture s'est produite. Celle-ci doit autant aux forces destructrices de la guerre qu'à la « douce violence » de la reconversion. Les mutations de la ville faites de superpositions, de mélanges, mais aussi d'effacements souvent, suggèrent que le territoire de la ville est sans histoires ou n'a plus d'Histoire... L'absence de référence de bâtiments armentierois dans les ouvrages sur le patrimoine industriel ne signifie pourtant pas que nous ayons affaire à un patrimoine silencieux.

L'internaute curieux peut aujourd'hui observer du ciel la ville d'Armentières et y distinguer sans trop de mal les traces des anciennes usines flanquées de toits en shed. Il est encore possible de voir comment bâtiments et infrastructures ont généré, par leur activité, des contrastes forts avec l'environnement urbain préexistant. Parfois même, vus du ciel, des trous béants, où l'on distingue encore les traces de fondations, sont là pour nous rappeler l'espace qu'occupaient les vastes bâtiments. Enfin, autour de ces usines, la formation de quartiers industriels laisse de nombreux alignements de maisons étroites qui s'accommodent mal des codes de l'urbanisme du XXI^e siècle. Ce ne sont là que des vestiges de la ville-usine qui a accueilli de nombreuses entreprises aux XIX^e et XX^e siècles au centre de la ville. L'ensemble semble donc moins témoigner « d'un secret » que d'une réelle perte de mémoire. Comment lire le paysage urbain de la ville aujourd'hui et faire ressurgir une forme de mémoire refoulée ?

Trois trajectoires d'entreprises locales en forme d'épithète

Si elle est aujourd'hui pour le moins discrète, l'activité linière n'a pas totalement disparu de la zone d'Armentières. Longtemps, à Armentières comme bien souvent ailleurs, une usine a porté le patronyme de ses propriétaires : ici, on allait travailler chez Weill, Bouchez, Hacot, Mahieu, Salmon... De nos jours si le nom de la famille d'origine demeure, l'entreprise et

l'usine n'ont plus rien de familial. La longue histoire de ces sociétés, transmises de génération en génération, sur près de deux siècles, est définitivement close. Elles ont aujourd'hui quitté l'orbite familiale.

Les entreprises qui demeurent encore en activité sont le témoignage vivant de l'aventure industrielle du lin, dans une large partie de la vallée de la Lys. Deux usines subsistent dans la zone Armentières-Houplines. Elles montrent ce qui reste de l'activité industrielle et ont la particularité d'occuper les locaux qui leur sont dévolus depuis leur origine. Elles disent combien, dans la cité de la toile, l'architecture des bâtiments ne laisse pas de place à l'ostentation, bien loin des châteaux de l'industrie de Roubaix et Tourcoing, aujourd'hui encore fiers représentants d'une époque révolue. Ces usines, de par les larges espaces qu'elles occupent, constituent même une sorte d'anomalie urbanistique dans un tissu urbain qui privilégie des bâtiments de taille modeste (souvent destinés au logement). Elles nous interpellent aussi sur la mémoire qu'elles sont encore, mais qui risque de disparaître définitivement.

Une autre entreprise entre enfin n'est plus visible dans l'espace Armentières-Houplines, mais le nom de l'actuelle entreprise reste lié à l'histoire locale. Elle n'est plus que le nom d'une entreprise parmi d'autres dont on se souvient encore. L'épithète de l'activité linière à Armentières se décline ainsi en trois éléments : ce qu'il reste, ce qui n'est plus et ce dont on se souvient encore.

Un dernier tissage au cœur de la ville

Le tissage T.R.P. Charvet est la seule usine encore en activité en 2015 dans le centre d'Armentières³⁷. Il y est présent depuis 1866. Sa cheminée est une des dernières encore debout et rappelle le passé prestigieux de la cité (**7 page 14, volume 2**). La société commercialise en France et à l'étranger des tissus à base de fils naturels et de fils synthétiques. Elle est l'illustration du destin des quelques firmes qui, issues du lin, ont pu survivre en se regroupant avec d'autres et en se spécialisant ou encore en s'adaptant à de nouvelles demandes de produits. Trois types de tissus constituent l'essentiel de sa production et sont à la fois des nouveautés et des héritages des anciennes productions : des tissus techniques (destinés à renforcer des structures gonflables et pneumatiques), des tissus

37-Le travail actuel est installé dans l'ancienne usine *Coisne et Lambert*. En 1984, le tissage de la rue de la Paix est cédé au groupe Dufour. Et quelques années plus tard, il passa dans les mains de la société « SA Charvet Toiles », avant de devenir, au début des années 2000, « TRP Charvet ».

industriels (pour coutil, matelas, ameublement et décoration d'intérieur, et pour de multiples applications industrielles), des tissus pour vêtements de travail. Environ 75 personnes travaillent toujours sur un site de 15 000 m², qui regroupe les activités de préparation du tissage, de tissage proprement dit et une plate-forme d'expédition (**7 page 14, volumes 2**). Vus du ciel, les toits en shed sont nettement visibles tout en montrant avec force l'espace encore occupé au cœur de la ville. L'entrée de l'usine est modeste, sans particularité même, sorte de trait d'union entre les bâtiments de production. Louis Bouchez témoigne que c'est dans les années 1980 que les usines ont cessé d'appartenir à leurs patrons pour s'intégrer dans des groupes industriels plus importants, ce que l'ancien patron regrette à la fois sur le plan technique et humain :

« Je faisais partie d'un groupe, on a repris Charvet, mais moi je n'étais pas d'accord. (...) Lorsque nous nous sommes arrêtés, une partie du personnel est partie chez Charvet l'autre chez Wattlelot, une ici ainsi que le matériel. On n'avait pas une implantation idéale, mais un prix de revient de plus de la moitié à l'unité produite ; erreur monumentale ! il eut fallu conserver des petites unités (...) j'ai un peu d'amertume, la société a évolué, les gens ont changé. Il y avait quand même une unité, une familiarité. J'ai rencontré il y a 5 ou 6 ans un ancien ouvrier, Jacques. Je lui ai demandé comment il allait, pas de réponse, pourtant il travaillait... il me dit : on est devenu des objets. ».

On ne sait guère de choses sur l'attitude des patrons qui ont alors arrêté leur activité les uns après les autres sans la céder comme par le passé à leurs descendants ou successeurs. On comprend cependant dans cette déclaration que la fin d'un certain type de patronat s'est alors manifestée. Le passage à T.R.P. Charvet a donc marqué la fin d'une époque. Louis Bouchez nous donne en outre quelques pistes qui, faute de témoins en grande partie disparus, risquent de rester non résolues. L'ancien patron d'une structure moyenne évoque l'absence de « méchanceté sociale » dans son « environnement », ce qui dans sa bouche signifie que les ouvriers étaient des individus pour qui on avait de la considération et que le licenciement était le dernier recours jusque dans les années 1950-1980. Les témoignages d'anciens ouvriers abondent dans ce sens quand ceux-ci déclarent que les patrons les appelaient par leurs prénoms ou quand ils témoignent du profond respect qu'ils leur inspirent encore... Ce type de témoignage est caractéristique d'individus faisant face à la disparition des lieux où ils ont œuvré une grande partie de leur vie. Les mémoires ouvrières et patronales se retrouvent autour de l'expérience vécue d'une société paternaliste qui a disparu et dont on cultive la nostalgie. Elles montrent aussi comment l'image du patron est associée à un personnage d'exception, à son pouvoir légitime dans l'entreprise familiale. Patron omniprésent et

omniscient, ingénieur et commerçant, juste et bon, à l'écoute et diplomate, telles sont les qualités et l'image mythifiée que l'on retrouve souvent dans la mémoire des entreprises familiales. Rien de commun avec l'entreprise actuelle où le nom de la société cache une amnésie importante. Cédée dans les années 1980 au groupe Dufour, l'usine de tissage, située rue de la Paix à Armentières, devient en effet la *S.A. Charvet Toiles* avant d'être rebaptisée *T.R.P. Charvet* (T.R.P. : Tissage Rue de la Paix) en 2000. Quand on se rend au sein de l'usine de nos jours, on est frappé de l'anonymat des lieux, où rien ne laisse percevoir la continuation d'une ambiance familiale, souvent évoquée par les anciens ouvriers. Quand on interroge les cadres de l'usine sur d'éventuelles archives que l'entreprise aurait pu conserver, là encore rien ne subsiste. Ainsi, mis à part les bâtiments où les ouvriers s'affairent encore à tisser, en ignorant tout ou presque des lieux dans lesquels ils évoluent, la mémoire de l'époque glorieuse de l'industrie linière semble avoir été perdue.

Une disparition comme un symbole de ce qui n'est plus

Une autre entreprise pouvait nous laisser espérer la présence d'une mémoire des lieux, mais elle n'est plus. Située dans la ville voisine d'Houplines, l'entreprise *Hacot-Colombier* est encore leader européen du lin de lit de style en 2010. Cependant, début 2014, elle cherche un repreneur. Malgré son savoir-faire de l'entreprise, la société *Hacot et Colombier S.A.*, créée dix-huit mois plus tôt pour « concentrer ses forces » sur le marché de la grande distribution, a été placée en redressement judiciaire en avril 2013, puis reprise en avril de la même année par le groupe pakistanais *Lucky textile*. Elle poursuit ainsi la longue liste des entreprises d'Armentières qui ont quitté l'orbite familiale ou régionale. Son histoire remonte aussi à la glorieuse époque de la cité de la toile, puisqu'elle a été fondée en 1867. Contrairement à d'autres, elle a pourtant connu un destin singulier.

Au début des années 1970, quand d'autres tirent leur révérence, Édouard Hacot-Dubois (1913-2000) relance l'activité de la société sur le site houplinois et achète les établissements voisins d'*Ireland*. En 1971, l'entreprise fusionne avec les établissements *Colombier*³⁸, et

38-L'origine de la société Colombier remonte en 1863, lorsque les frères Édouard et Eugène Dufour, et leur oncle Louis Lorent établissent une filature de lin à Houplines. Alfred Dutilleul (1843-1893) la rachète en 1875, et l'établissement comprend alors un tissage et une filature de lin. On y fabrique presque exclusivement des toiles pour linge de maison. Après le décès de celui-ci, ses héritiers en confient la direction à Louis Colombier (1855-1942) qui la développa. Devenu patron, en 1913, la firme prend le nom de *Louis Colombier et Cie*. Entre 1894 et 1913, Louis Colombier ajoute à l'ensemble un atelier de blanchiment de fils et un autre de teinture de toiles, orientant la fabrication sur de multiples articles. Il est aussi l'un des premiers à se lancer vers l'exportation de toiles françaises. En 1916, il fait construire un second tissage à Hazebrouck, et il en achète un troisième à Baisieux en 1933.

prend le nom d'*Hacot & Colombier*. Les deux associés en 1971 sont Édouard Hacot et Ludovic Colombier. Cette fusion leur permet de concentrer leurs moyens de production, ainsi que leurs services administratifs et commerciaux. La nouvelle société comprend alors trois tissages (deux à Houplines et un à Baisieux, avenue Colombier) ainsi qu'une teinturerie à Houplines. Cinq filiales viennent alors s'y ajouter : la teinturerie-blanchisserie *Feutrie* à Sainilly-sur-la-Lys, la société *Maurice Cassez Confection* de l'Allœu, la société *Colombier-Hacot confection* et la société *Hacot fils confection* et l'usine CETA d'emballages plastiques (rue Colbert à Armentières). Toutes ces structures évoluent peu à peu et se regroupent pour ne plus avoir qu'une seule entité dans chaque secteur d'activité. Dans les années 1980, Édouard Hacot-Dubois³⁹ quitte ses fonctions et confie les rênes de l'entreprise à son neveu, Antoine Hacot-Decanter. En 1996, la société Hacot-Colombier achète le tissage *Claude Gérardmer S.A.* (Vosges) pour en reprendre la direction générale, afin d'en assurer la continuité. Elle reprend aussi la marque Anne de Solène de Julienrupt (Vosges) spécialisée dans les produits haut de gamme (édredons, gigoteuses, draps, etc.). En 2005, l'entreprise textile est confrontée, comme beaucoup, à des difficultés liées depuis les années 1970, à la concurrence de pays aux coûts de fabrication moindres et à la hausse des matières premières. La Chine en particulier s'invite dans la transformation industrielle du lin. Malgré la concurrence et les conditions imposées par les grandes surfaces, *Hacot-Colombier* demeure l'une des grandes entreprises françaises de la filière jusqu'au début des années 2010. La société privilégiant les importations, au détriment de la production sur place, décide alors la fermeture du tissage d'Houplines. Les usines disparaissent du paysage d'Armentières-Houplines comme tant d'autres auparavant et ne sont qu'un souvenir **(8 page 15, volume 2)**.

Une entreprise dont on se souvient

La dernière société encore en activité et à l'histoire séculaire, non originaire d'Armentières, mais liée à l'histoire de la ville, est l'entreprise *Dickson*. Elle est aussi reconnue aujourd'hui à travers le monde pour son textile technique (« la référence en matière de tissus outdoor » selon le slogan de la compagnie). Elle n'est toutefois plus qu'un lointain souvenir pour les Armentériens. D'après son site Internet⁴⁰, elle commercialise ses produits sous les deux marques *Dickson* et *Sunbrella*⁴¹. C'est sous le prisme de l'innovation que Dickson présente une large gamme de textiles techniques, destinés à l'amélioration de

39-Ses deux fils sont disparus tragiquement : Vincent en 1965 et Eddy en 1988.

40-URL: <http://www.dickson-constant.com/> Consulté le 1/01/2014.

l'habitat. Elle intervient dans quatre secteurs de marché : la protection solaire, l'aménagement extérieur, l'ameublement intérieur et l'équipement des bateaux. La société s'enorgueillit d'avoir des clients dans plus de 110 pays sur les 5 continents. L'origine du groupe Dickson⁴² remonte à l'année 1836. En 1834, un Écossais, David Dickson construit sa propre légende. Passant outre les lois anglaises qui interdisent l'exportation des métiers et pièces mécaniques destinées à l'industrie du lin, il aurait introduit en France, dissimulées dans des bateaux de charbon, les pièces essentielles qui devaient lui servir à mettre en marche, dans la région de Dunkerque, la première filature mécanique de lin qui ait fonctionné sur le continent. Tout ceci après s'être acquitté d'une taxe de 70 % aux douanes françaises ! Cette histoire d'une « success-story », reprise aujourd'hui sur le site Internet du groupe, semble avoir été embellie. Le lien étroit avec Armentières remonte au début du XX^e siècle. En 1909, l'entreprise *Dickson Walrave* devient en effet le fournisseur officiel de l'armée française pour les tentes démontables et les bâches. À cette époque, la cité de la toile est la place française la plus importante pour ce type de production. À la veille du premier conflit mondial, la société modernise sa filature grâce à de nombreux investissements : achat de métiers mécaniques, construction de nouveaux ateliers... Elle exploite en particulier un brevet d'imperméabilisation mis au point par Émile Dickson en 1909. Durant le conflit, elle fournit l'armée et en tire d'importants bénéfices. Rassemblant des filatures et tissages de toiles à voile et à bâches, de fils et de ficelles, elle a ainsi des usines à Coudekerque-Branche⁴³, Lille et Armentières (Nord), Saint-Clair-de-la-Tour (Isère), Saint-Dié (Vosges), Le Pré-Saint-Gervais (Seine-St-Denis), La Ferté-Macé et Cahan (Orne). En 1923, elle devient une société anonyme et inscrit son capital à la cote officielle de la Compagnie des Agents de Change de Paris. L'usine de tissage d'Armentières, en 1925, emploie de 324 à 381 ouvriers et fait fonctionner entre 322 et 369 métiers⁴⁴. En 1926, elle dépose cependant le bilan. Sous concordat en 1927, elle est reprise par ses créanciers : des filateurs et des banquiers pour l'essentiel. Les Établissements *Dickson Walrave* devenus en 1927 la société *Dickson*, société anonyme,

41-Le groupe se targue d'être le n° 1 mondial des textiles techniques outdoor, d'avoir 18 000 clients dans le monde, ainsi que 600 collaborateurs, 14 filiales à l'étranger et de réaliser 75 % de son chiffre d'affaires à l'étranger.

42-Une précieuse monographie de l'entreprise figure aussi dans la thèse d'Isabelle Danjou : DANJOU Isabelle, *L'Evolution de la firme: analyse des facteurs et processus d'évolution à l'aide d'une approche monographique*, Grenoble, France, Atelier national reproduction des thèses, Université de Grenoble 2, 1989.

43-L'usine de Coudekerque est implantée en 1837 (fermée en 1974 et totalement détruite en 2005).

44-A.M. d'Armentières, *registre de la Situation industrielle (1924-1943)*, document non coté.

déclarent une société au capital de 66,645 millions de francs⁴⁵, mais celle-ci n'est plus cotée en Bourse. La production se recentre alors sur le cœur de métier, à savoir les toiles lourdes destinées à une clientèle industrielle et administrative. Le tissage d'Armentières est vendu et la société achète à la place un tissage plus modeste à Nieppe. Son histoire armentérioise s'arrête là. Dans les années 1980, l'entreprise est encore la première fabricante mondiale de toiles à stores (avec des clients dans plus de 55 pays) et elle est bien placée sur le marché des toiles de plein air. Au début des années 1990, elle acquiert la société *P.T.B.* (1989) et *Lesura*. En 1998, Dickson est rattaché au groupe américain Glen Raven, n° 1 mondial des textiles outdoor. Les attaches avec les familles de patrons du nord sont rompues.

Trois entreprises en héritage, entièrement ou en partie liées au destin d'Armentières entre le milieu du XIX^e et la fin du XX^e siècle, c'est bien peu. Pourtant, de recompositions juridiques et financières, en implantations successives sur différents sites locaux et/ou régionaux, toutes trois, depuis les années glorieuses jusqu'aux restructurations les plus récentes, disent à leur manière le chemin chaotique d'entreprises qui, parties d'une implantation locale, ou arrivées à Armentières tardivement, concentrent le destin d'une industrie de la toile qui continue de s'écrire. Néanmoins, la mémoire de ces entreprises vivantes ne montre pas, ou si peu, les traces des évolutions techniques : elle est pour le moins discrète. D'autres entreprises françaises se font pourtant gloire de leur pérennité et l'utilisent comme argument publicitaire : l'ancienneté étant la garantie du produit et du sérieux de la gestion. L'exemple de Michelin, important partenaire des industriels d'Armentières au XX^e siècle, qui a développé un musée dédié à son produit, en est sans doute le plus bel exemple. À Armentières, rien de tout cela.

À la recherche d'une ville oubliée

Si Armentières a de nos jours presque totalement tourné la page du travail du lin, il est cependant possible, pour quelques années encore, d'y observer les traces de l'industrie du lin. On peut encore aujourd'hui, avant que des constructions contemporaines ne les fassent totalement disparaître, voir à la fois les bâtiments reconvertis, à l'abandon et certains espaces laissés vides après leur destruction. Les marques de l'activité industrielle passée se laissent

45-Les établissements *Dickson Walrave* ont été constitués en 1923, à Paris (notaire : Duriez), en diffusant 266580 actions, soit 239220 parts.

ainsi voir à qui sait observer le paysage urbain, au prisme d'une histoire où se superposent les multiples traces, les multiples strates aussi, du passé. Cette organisation n'est du reste pas spécifique à l'ancienne cité de la toile. Elle se remarque avec plus de force encore à Roubaix et Tourcoing où toute la ville semble être une juxtaposition d'usines. De plus, le déclin de la production industrielle a laissé, depuis près de 50 ans, parfois de vastes espaces libres au cœur de la ville, souvent à l'abandon.

Prendre de la hauteur

Vue du ciel, la ville industrielle se devine encore aisément (**1 page 11, volume 2**). La ville actuelle est entourée de parcelles de champs cultivés. Au Nord, le lac artificiel et le parc dit des « Près du Hem » occupent un important espace (800 000 m²). Accolée à ce parc urbain (à l'est), une vaste zone aussi équivalente de 780 000 m² laisse deviner l'importante emprise foncière d'anciennes usines : trois axes de plus d'un kilomètre conduisant aux bords de la Lys enserrent d'anciennes cités ouvrières et des espaces vides où se trouvaient des usines. Ces espaces sont coupés du reste de la ville par la Lys dont le tracé a été modifié au XIX^e siècle. Presque vide et à l'état de friche, ils rappellent la présence des usines textiles ou tout au moins les laissent grandement soupçonner. Vus du ciel, ils apparaissent en effet comme des cicatrices béantes dans la ville.

À proximité, autour d'ensembles de petites maisons alignées, d'importants espaces vides laissent apparaître les traces de fondations d'imposants bâtiments. Il s'agit là d'un site dont l'emprise initiale de l'usine sur le territoire communal a été considérable. En 1942, l'entreprise Salmon atteignait une superficie de 10 hectares sur cette zone. Quand en 1980 la production s'arrête, le tissage est alors désaffecté et les bâtiments détruits, laissant un vaste espace vide. D'autres zones sont plus étroites et s'intercalent entre des bâtiments encore debout ou réhabilités.

Au cœur et autour de la ville, jusqu'au sud où la voie ferrée semble avoir stoppé l'extension urbaine, des quartiers industriels, où des cités ouvrières entourent les bâtiments d'usines, sont de véritables villes dans la ville. Les bâtiments s'ordonnent autour de rues, de cours et de placettes. L'ensemble montre un bâti très dense. Au sud-ouest, autour de trois rues (Faidherbe, Sadi Carnot et Kennedy), d'importants jardins arborés rompant avec l'importante densité du bâti, permettent de deviner des constructions bourgeoises où le patronat de la ville résidait. Dans ces zones vertes ont été construits de beaux hôtels particuliers qui tranchent avec les logements des ouvriers dans les courées, au pied des cheminées. En périphérie,

d'anciens bâtiments d'usines ont été aussi implantés avec leurs quartiers ouvriers débordant sur les villes d'Houplines, de Nieppe et la Chapelle-d'Armentières.

L'industrie, qui ne se confine pas aux bâtiments d'usines, crée de plus un réseau de communications qui a toujours un fort impact sur le paysage environnant. Les détournements de la Lys, les chemins de fer ou l'autoroute ont transformé en partie le paysage. Toute la partie à l'est d'un axe courbe tracé par la départementale 933, qui coupe nettement la ville en son centre géographique, est constellée de toits en shed, témoignage de la présence des usines. Les sheds, véritables modèles symboliques de l'usine, se retrouvent souvent sur les papiers à en-tête des sociétés. On sait que ce type de toiture est bien adapté au travail textile de la seconde moitié du XIX^e siècle. La particularité du shed est de s'affranchir des étages. Ce type de structure est peu coûteuse, légère et modulable. Le principe sur lequel repose leur construction permet une relative variété architecturale : inclinaison du toit vitré, ajout de landerneaux à chaque shed, variation des formes arrondies ou courbes, largeurs. Vu du ciel, on observe en effet des longueurs variables : de 7 mètres de large pour les plus petits à plus de 115 mètres pour les plus grands⁴⁶. Avec ce type de structure, l'emprise au sol présente de fait l'inconvénient d'être importante, de surcroît au cœur de la ville. Parfois, d'autres types de toits plus vastes, plats, ou des parkings montrent la présence de centres commerciaux ou d'immeubles de bureaux qui s'insèrent entre ces toits en shed. Ils ont remplacé les espaces occupés auparavant par les anciennes usines détruites. Un petit îlot constitué où se trouve la mairie et l'église Saint-Vaast se glisse dans un groupement d'autres îlots formés par la présence d'anciennes usines.

Au sud-est enfin, une vaste zone arborée comprend les installations hospitalières de la ville. La présence d'une ancienne activité industrielle semble là aussi évidente, car on distingue à proximité de vastes espaces laissés en friche où s'observent ici et là les traces d'anciennes fondations. À proximité et vers une ville voisine, le quartier de la route d'Houplines (**zone 4, 23 page 27, volume 2**) est quant à lui véritablement dominé par des friches industrielles.

Déambuler dans les rues

Au niveau du sol, c'est l'architecture à la fois fonctionnelle et répétitive des bâtiments destinés à la production qui peut attirer l'œil. Ces édifices industriels n'étaient pas conçus

46-Pour Roubaix et Tourcoing, le même type de mesure avec les outils de *google maps* nous a permis d'en mesurer certains à près de 150 mètres.

pour être contemplés. Ils étaient construits pour remplir des fonctions productives précises au moindre coût. Ici et là quelques éléments d'ornementation sur le portail des entrées ou aux fenêtres témoignent discrètement du souhait d'associer le beau à l'utile, de bâtir une forme d'image de marque. Au plan technique, à l'origine, au milieu du XIX^e siècle, les bâtiments industriels associent à Armentières comme partout ailleurs en France la brique en terre cuite au métal. Les effets destructeurs de la Grande Guerre sur Armentières, et l'inévitable reconstruction des années 1920, vont opposer à cette brique rouge, jusqu'au début des années 1930, l'association de briques moulées et d'enduits décoratifs multicolores permettant toutes sortes de dessins. Des matériaux sont alors testés au fur et à mesure de leur apparition et des événements que subit la ville : la brique industrielle, la tuile dite mécanique, le zinc, la fonte, le fer, l'acier ou encore le béton armé. De l'ensemble, il ressort un aspect massif ouvert par de larges et hautes fenêtres.

Contrairement à ce qui est répandu dans la région lilloise, la cité de la toile montre moins d'usines textiles à étages. Leur hauteur varie de plain-pied 6 à 7 mètres. Le tout s'inscrit pour ces matériaux et ces formes dans la ligne visuelle des constructions environnantes⁴⁷. Le visage de la ville est donc assez banal, et typique d'une cité ouvrière du nord de la France : un centre partiellement historique et bourgeois, puis des rangées de maisons ouvrières resserrées autour des usines venues s'implanter au cœur de la ville, et des quartiers périphériques. Les bourgades aux alentours, Houplines, la Chapelle d'Armentières, voire Erquinghem et Nieppe **(23 page 27, volume 2)**, ont été plus ou moins absorbées par la ville-centre : on peine aujourd'hui à séparer cette agglomération en plusieurs entités distinctes extrêmement denses. Avec Houplines, petite ville voisine, elles se sont construites autour des usines dont les activités textiles et brassicoles formaient le noyau dur de l'économie locale. La même impression visuelle se dégage du tout : de fortes densités urbaines, peu de zones « qualitatives », une relative monotonie. Les anciens bâtiments d'usines, quand ils sont réutilisés pour d'autres activités, laissent apparaître de longues façades aux anciennes fenêtres murées. C'est précisément ce patrimoine industriel au grand jour qui est aujourd'hui menacé. Leur apparente banalité et la difficulté de réutiliser ces bâtiments, ainsi que leur importante emprise foncière, les rendent extrêmement fragiles.

Lors de notre rencontre, en 2013, Louis Bouchez nous proposa un parcours dans la ville à la recherche des anciennes usines reconverties, à l'abandon ou détruites. Aujourd'hui, l'ex-industriel vit dans un pavillon qu'il s'est fait construire au fond du jardin de l'ancienne

47-Comme l'écrit Gilles Maury, cela constitue un « continuum à la fois spatial, urbain et temporel ».

maison familiale Feinte-Beaujeu. Cette demeure est située sur l'une des anciennes artères bourgeoises de la ville (rue Sadi Carnot), dont la configuration actuelle des parcelles présente de larges demeures espacées les unes des autres au cœur du poumon vert de la ville. Ces hôtels particuliers ont été construits après les années 1860. Une large façade en pleine rue de près de 18 mètres signale la maison familiale des Charvet, qui comporte deux étages, dont un dans un toit à la Mansart. La brique jaune de la façade se distingue des autres maisons de la rue en brique rouge ou en pierre de taille. Son style est globalement empreint de sobriété où les ouvertures du rez-de-chaussée sont ponctuées de clefs, claveaux et sommier de baies sans originalité particulière. Ici les dimensions ainsi que les touches d'un vocabulaire classique ou de discrets cabochons évoquent une certaine grandeur et témoignent de la fortune des propriétaires.

Les autres bâtisses de la rue se signalent par une certaine variété architecturale : là des pignons à échelons, ailleurs du style Art déco, des couleurs très variées ou des façades en fausse pierre de taille. Celles-ci s'observent ailleurs dans les rues de la ville (rue Faidherbe et Kennedy). Cette typologie s'est fortement développée à la fin du XIX^e siècle un peu partout en France. Des ciments ont alors permis de réaliser des éléments moulés qui imitent la pierre de taille dans un processus industriel de préfabrication. Le caractère très nouveau, la facilité de réalisation et la très belle qualité de finition de ces éléments en ont fait un outil très en vogue dans les architectures d'immeubles bourgeois de cette période, plus particulièrement dans les grandes villes industrielles du Nord ou encore Paris, Lyon... Les soubassements de ces immeubles sont souvent réalisés en véritable pierre de taille. De toute évidence, les rangs urbains des rues bourgeoises de la ville ne sont pas le fruit d'un programme architectural concerté, même si l'absence de sources empêche l'identification des architectes ayant dessiné ces constructions. Il n'en demeure pas moins que l'individualisation des façades a pu convenir à la bourgeoisie armentéroise assez soucieuse de son indépendance.

L'ancien patron nous fait commencer la visite de la ville en partant près de la gare au sud-ouest de la ville pour nous engager dans la rue d'Erquinghem qui longe la voie ferrée. Nous passons devant une enseigne de bricolage qui se trouve en partie dans ce qui reste de l'ancienne usine *Lambert & Coisne* construite avant la Première Guerre mondiale. On devine à peine l'ancienne fonction du bâtiment d'un étage, si ce n'est à travers le contraste entre une extension contemporaine suite à la destruction des anciens bâtiments de l'usine et le bâti ancien subsistant où la brique a été peinte en blanc. Sous la corniche, une discrète frise

surplombe une petite table saillante et des fenêtres à carreaux classiques, que l'enseigne de la marque du magasin vient même cacher en partie. Le long de la même rue, un rang de maisons ouvrières construites avant la Grande Guerre, composées de deux étages (dont un dans les combles), au sein duquel s'intercalent de petits immeubles des années 1980 et 1990, constitue ce qu'il reste de bâtisses ouvrières modestes, mais où l'on peut parfois remarquer ici et là une volonté d'individualisation. Les façades mesurent 4 à 5 mètres de large et les maisons possèdent systématiquement des jardins d'une vingtaine de mètres de profondeur.

Nous empruntons ensuite une petite partie de l'avenue Jules Lebleu où de nombreuses maisons ont été construites après la Première Guerre mondiale. Nous bifurquons sur l'avenue Roger Salengro au bout de laquelle on aperçoit l'ancienne Brasserie Motte-Cordonier. Là encore, des alignements de maisons construites dans les années 1930 sont entrecoupés de larges espaces vides, rappelant la présence de l'usine avant sa destruction, en l'occurrence l'usine appartenant à la famille Dansette. Seules les maisons du directeur et du concierge ont été conservées, mais les fenêtres murées annoncent une destruction prochaine.

En longeant l'avenue Brossolette, d'autres espaces vides indiquent l'ancienne présence d'usines (filature de *Jute Weill*, tissage *Dufour*) ou encore de bâtiments abandonnés et murés (*comptoir linier*). Sur l'avenue de l'Europe puis le boulevard Faidherbe, d'anciens bâtiments de l'usine *Dufour frères*, reconstruits après la guerre, flanqués de sheds et toujours bien entretenus de nos jours, sont occupés par une ruche d'entreprises (comprenant bureaux et entrepôts de différentes entreprises). L'ouverture lumineuse de ces structures donne des conditions de travail dans les bureaux plutôt agréables sur le plan de la lumière et des ouvertures. Au début du boulevard Faidherbe, les anciens bâtiments de l'usine Salmon sont investis par la médecine du travail et des administrations diverses. L'ancienne maison du directeur est toujours occupée par des représentants du groupe Salmon.

En reprenant la rue Jules Lebleu, nous passons devant une annexe du Lycée Gustave Eiffel, ancienne École nationale professionnelle d'Armentières, qui a remplacé une ancienne filature de quatre étages du groupe Dufour. Composant un véritable « palais scolaire », les bâtiments marquent une rupture avec l'architecture industrielle environnante. L'entrée est assez monumentale et on peut remarquer la profusion de pignons en escalier et l'usage de briques multicolores. Nous nous arrêtons pour parcourir les allées au sein de la structure qui a gardé de sa superbe. Elle occupe un terrain d'une superficie de 4 hectares et se trouve proche du

centre-ville depuis la fin du XIX^e siècle⁴⁸. Autour de jardins où règne la symétrie, l'établissement comprend un important bâtiment central et d'élégants pavillons largement ouverts à l'air et à la lumière. Ceux-ci répondaient à toutes les exigences de l'hygiène, du confort, de l'instruction et de l'éducation **(196 pages 177 à 178, volume 2)**. De vastes salles, aux larges baies, aménagées pour donner toute aisance aux élèves, sont encore réservées aux classes et aux études de nos jours. Une salle de conférences, d'architecture art déco, avec estrade et décors est encore partiellement conservée. Une grande cour est agrémentée d'arbres et on devine aux extrémités la présence de jardins anglais dans le passé. Très tôt, un terrain de sport, toujours voisin de l'école, permet l'entraînement sportif et l'éducation physique. Ainsi, le plan de l'école est toujours perceptible de nos jours : une organisation rationnelle d'ateliers qui occupaient une série de bâtiments d'une longueur totale de 200 mètres, en bordure de la cour. La construction a été confiée à Charles Chipiez, architecte du gouvernement et ancien élève de Viollet-le-Duc⁴⁹. L'école disposait de son propre château d'eau et de sa cheminée, mais on n'en trouve nulle trace aujourd'hui. La symétrie des bâtiments, l'utilisation de briques vernissées, du fer et du verre en font un ensemble architectural emblématique⁵⁰. L'architecte a voulu donner un aspect riant aux façades en développant un caractère polychrome de la base des bâtiments jusqu'au faîte des toitures, en réaction par ailleurs au voisinage qu'il considérait maussade. Une sorte d'éclectisme se dégage de par ses emprunts à de nombreuses sources d'inspiration : dans le choix des chapiteaux corinthiens des préaux ou ioniques des portiques, il recourt à l'Antiquité par exemple. Il fait apparaître des éléments régionalistes, sans toutefois en imprégner la structure de l'édifice, pas plus que sa modénature ou son ornementation. Celle-ci joue un rôle essentiel par une polychromie qui tend à unifier visuellement toute la

48-Charles CHPIEZ, « L'École nationale professionnelle d'Armentières », *Revue générale d'architecture*, 1886, tome XLIII.

49-Né le 12 janvier 1835 à Ecully (Rhône) et mort à Paris le 9 novembre 1901, Charles Chipiez est fils d'architecte. Entré à l'Ecole des Beaux-Arts de Lyon en 1853 où, élève de Chenavard, il remporte le troisième prix., il part à Paris où il est successivement élève dans les ateliers de Constant- Dufeux, de Viollet le Duc et de Danjoy. Il prend en charge, en 1865, un atelier en tant que professeur à l'Ecole Spéciale d'Architecture sous l'autorité d'Emile Trélat. Il montre alors son érudition au travers de traités d'architecture antique. Inspecteur de du Dessin puis inspecteur principal, le ministre de l'instruction publique lui confie en 1882 la mission d'inspecter les constructions des lycées français. C'est cette même année qu'il établit les plans de l'E.N.P.

50-De la structure d'origine, certains édifices ont disparu : le portail d'entrée n'existe plus alors que les pavillons du concierge et de l'adjoint sont encore en place ; des bâtiments de l'école maternelle et de l'école primaire reconstruits après la Grande Guerre, seuls les logements des directeurs ont subsisté. L'économat et le bâtiment directorial n'ont pas été altérés, alors que le gymnase, très tôt reconverti en salle des fêtes, et l'infirmerie, largement agrandie, ont perdu beaucoup de leur caractère architectural d'origine. La suppression de la polychromie des toitures, partie intégrante du programme décoratif, a disparu. Le traitement élégant des préaux n'existe plus.

composition, dont le résultat n'est autre, pour Charles Chipiez, que le fruit d'une simple recherche de modernité où s'exprime sa parfaite maîtrise du vocabulaire architectural.

À proximité, avec une architecture beaucoup moins remarquable, l'ancien institut Saint Louis a été fondé en 1912 par des industriels armentériens soucieux de former et qualifier des employés et ouvriers dans le secteur du tissage. Ici les façades en briques rouges sont composées de fenêtres aux symétries parfaites et on peut remarquer plusieurs sheds qui témoignent de la présence d'anciens ateliers de tissage et de filature pour les travaux pratiques de l'institut. Le Lycée Paul Hazard qui prolonge la rue nous propose une même lecture architecturale. Ces bâtiments sont les témoins de la volonté d'assistance et de prévoyance au sein du monde textile du XIX^e siècle. Celui-ci a en effet vu l'édification d'écoles, d'institutions de loisirs, culturelles ou sportives et de logements ouvriers à proximité des usines.

Nous nous engageons ensuite le long d'une rue qui comprend deux rangs de maisons ouvrières en angle droit sur une longueur totale de 340 mètres. Louis Bouchez nous indique qu'il s'agit des maisons ouvrières bâties en grande partie par la famille de l'industriel Mahieu. Comme ailleurs dans la ville, les habitations ouvrières sont donc le prolongement des anciennes usines. Les nombreux témoignages des ouvriers d'Armentières montrent comment ceux-ci attribuaient le nom de leurs patrons aux maisons qu'ils occupaient. Leur vie était organisée autour de l'usine et de son quartier. Ce cadre de vie disparaît au fur et à mesure des destructions des maisons. Celles-ci ne correspondent plus aux normes du logement du XXI^e siècle. Ce parc important de logements privés anciens et dégradés accueille aujourd'hui des familles en grande difficulté⁵¹. Par ailleurs, l'étroitesse des maisons et l'absence de jardin dans les cœurs de quartier imposent à la rue d'être un espace public, dans lequel se mêlent circulation, déplacements piétonniers, jeux d'enfants, mais aussi stockage des conteneurs de tri sélectif et stationnement des véhicules. Cette organisation urbaine génère des conflits d'usage plus ou moins importants en fonction des quartiers. Ce patrimoine ouvrier, enclavé, ne répond donc plus aux attentes actuelles en termes de confort et d'espace de vie.

51-Sur l'actuelle métropole lilloise, à savoir les communes intégrées à la communauté urbaine (L.M.C.U.), près de 1 500 cours ont été identifiées en 2010 (soit 12 500 logements). Seules 450 cours, situées dans une quarantaine de communes (environ 4 200 logements), font fait l'objet d'interventions publiques dans un dispositif dénommé « courées ».

Ces petites maisons ont été construites en grande partie entre 1870 et 1920 selon des normes qui répondaient aux contraintes fixées par les entreprises textiles, propriétaires des logements : des ensembles largement fermés, avec une séparation physique de la courée par rapport au reste de la ville, comprenant le plus de logements possibles dans un espace restreint. Cet urbanisme industriel est caractérisé par la volonté de rentabiliser le foncier, souvent au détriment de la qualité de vie. La structure du bâti marque les strates sociales du début du XX^e siècle en constituant des îlots homogènes significatifs. La reconstruction après la Première Guerre mondiale ne remet pas en cause cette organisation. Ce que l'on peut encore observer aujourd'hui correspond à peu de choses près à ce qui existait à la fin du XIX^e siècle. Les maisons ouvrières sont en briques et en enfilade avec des façades de 3,5 à 4,5 mètres de large. On en retrouve d'ailleurs dans de nombreuses villes du Nord, ainsi que dans d'autres quartiers de la ville. Comme le rappelle Philippe Guignet, ces maisons formaient souvent un groupe assez compact d'habitat avec un espace inégalement grand en son centre qui pouvait évoquer l'allure d'un fort militaire, d'où l'usage du mot « fort » pour évoquer cet habitat à Roubaix et Tourcoing⁵². Là encore la situation d'Armentières est oubliée de nombreux écrits du XIX^e siècle et de l'historien lui-même.

L'architecture domestique qui s'offre au regard du promeneur permet de remarquer l'association traditionnelle de la brique et du bois. Le même style de maison est aussi visible dans le prolongement d'Armentières à Houplines et Erquinghem-Lys. La peinture blanche sur les briques rouges leur donne aujourd'hui un aspect moins austère. Le quartier Salengro, au sud-ouest de la ville (**zone 3, 23 page 27, volume 2**), s'est également construit autour des usines. Il est encore possible de voir certaines maisons estampillées « Motte-Cordonnier », et les bâtiments de la brasserie du même nom sont toujours situés au bout d'une avenue (Roger Salengro). Il est possible d'observer quatre autres îlots d'habitations distincts correspondant à des périodes bien précises de l'évolution de la morphologie urbaine : des maisons bourgeoises en lien avec le centre-ville, de petites maisons individuelles avec des courées (rues d'Erquinghem, Faure et Sadi Carnot), deux résidences et des lotissements construits dans les années 1970, et un dernier îlot semblable au quartier des Prés du Hem. Il existe encore trois courées, rassemblant chacune environ dix maisons à proximité de la voie de chemin de fer⁵³.

52-Philippe GUIGNET, *Cours, courées et corons: contribution à un cadrage lexicographique, typologique et chronologique de types d'habitat collectif emblématiques de la France du Nord*, Villeneuve d'Ascq, France, Université Charles-de-Gaulle, Lille 3, 2008.

53-Les cours ont été le cadre de vie de nombreux ouvriers armentériens. C'est à partir de 1860 que la ville connaît son essor industriel, ce qui entraîne un afflux de population et la construction de nouvelles cours, moyen commode de loger ces habitants à moindre coût.

Il est assez net ici que cet habitat répondait aux besoins vitaux des salariés et permettait aux usines d'avoir une main-d'œuvre à disposition et à proximité.

Le quartier des Prés du Hem d'Armentières, au nord-ouest de la ville (**zone 1, 23 page 27, volume 2**) est composé d'un parc relativement important de logements individuels mitoyens (81,33 %). Plus de la moitié d'entre eux (54,5 %) ont été construits entre 1915 et 1948, 10,6 % après 1975⁵⁴. Dans les autres quartiers, les maisons ouvrières datent majoritairement des années 1930. Elles ont une surface habitable moyenne entre 50 et 95 m² sur deux niveaux et des combles. La rue dite des Patineurs, est un autre exemple de cet habitat modeste (**zone 1, 23 page 27, volume 2**)⁵⁵. Le quartier de l'Octroi (**zone 4, 23 page 27, volume 2**) qui s'étale sur environ 11 hectares comprend des maisons ouvrières formant des îlots fermés constitutifs d'un tissu urbain très dense dans cette zone. À l'immédiate périphérie est d'Armentières, des nombreuses habitations ouvrières d'Houplines, seules quelques-unes subsistent aujourd'hui. Beaucoup ont été détruites et remplacées par des logements collectifs plus modernes. Celles qui sont encore visibles ont gardé leurs façades en briques, mais de nombreux travaux visant à personnaliser ces petites maisons ont fait plus ou moins disparaître leur homogénéité. Ainsi, la valeur patrimoniale que peut représenter cet immobilier ouvrier des années 1910-1930 est-elle altérée par des ruptures architecturales générées par ces travaux hétérogènes qui diminuent d'autant l'attractivité résidentielle du quartier lui-même. Ces anciens quartiers d'usines où se sont forgées des identités fortes perdent peu à peu leur mémoire. De rares témoins comme Louis Bouchez sont encore capables de parler de ces rues et des bâtiments.

La rue de Progrès nous permet d'approcher l'ancienne usine de tissage de l'ancien patron qui, même si la structure ne lui appartient plus, continue d'en parler comme de « son usine » puisqu'il y a passé près de 45 ans de sa vie professionnelle. Converti en loft, le bâtiment fait face à des rangs d'anciennes maisons ouvrières. Seule la taille imposante permet aujourd'hui à l'observateur averti de reconnaître une ancienne usine. Le site d'origine où se trouvait la machine à vapeur est méconnaissable : seule la hauteur des murs peut le laisser deviner. En nous dirigeant ensuite vers la Lys, nous passons dans l'îlot de maisons ouvrières où se trouve notamment la rue des Patineurs citée plus haut. Les façades, murées progressivement,

54-Lille Métropole communauté urbaine DIRECTION RESSOURCES ET EXPERTISES, *Guide des friches industrielles, gestion et régénération*, 2011.

55-Cette rue a été ouverte en 1871. Près de cette rue, s'étendaient les prés du Hem qui étaient recouverts d'eau et devenaient un terrain de jeu pour les enfants. Nombreux étaient, ceux qui, l'hiver, allaient patiner sur de grandes étendues de glace.

annoncent une destruction totale déjà largement entamée. Le quartier dit Saint-Louis se transforme ici profondément et seule l'église subsiste. En quittant ce quartier, nous empruntons la rue Raymond Lis tout en ayant observé auparavant des lotissements des années 1990 et 2000 sur le site où se trouvaient des tissages (Charvet). La rue est bordée sur plus de 170 mètres par un ancien bâtiment de tissage dont toutes les fenêtres ont été murées et dont les toits en shed sont nettement visibles. Une société de fourniture de matériel industriel occupe aujourd'hui le site. La rue Guynemer que nous empruntons ensuite, toute proche de l'ancienne usine, est aussi composée de logements ouvriers, mais ceux-ci, construits dans les années 1920 et 1930, sont nettement différents des logements ouvriers de la fin du XIX^e siècle. Les façades sont plus larges, de 8 à 10 mètres, et les maisons ont deux étages (dont un dans les combles). Sans être originale, la brique est toujours le matériau principal. Elles sont, tout en étant semblables les unes aux autres, d'allure plus soignée avec un jardin individuel. Continuant sur la rue des Fusillées (ancienne rue des Flandres), nous passons devant ce qui fut le tissage Dubois qui, selon notre guide, a été fermé dès le début des années 1950. Il est toujours occupé par une activité industrielle. Les murs ont été repeints en blanc.

Notre parcours s'achève place Saint-Vaast où se trouve la mairie. Elle a été reconstruite à l'issue de la Première Guerre mondiale. L'architecte Louis-Marie Cordonnier inscrit alors le bâtiment dans une architecture régionaliste. L'ensemble est de style renaissance flamande. Le bâtiment en lui-même mesure 45 mètres de long pour 27 mètres de large. Depuis le beffroi, classé depuis juillet 2005 au Patrimoine mondial de l'U.N.E.S.C.O., on a une très belle vue sur la ville : ses quartiers, ses cheminées, ses églises, ses parcs... et au loin les monts de Flandre, la vallée de la Lys verdoyante et la campagne belge. L'hôtel de ville d'Armentières ne rappelle pour ainsi dire pas l'ancienne activité industrielle, contrairement à la mairie de Roubaix, ex-ville lainière dont l'hôtel de ville offre une véritable bande dessinée organisée en six tableaux. Une frise en haut-relief sous l'attique rappelle la vocation textile de la ville : récolte du coton et tonte des moutons, lavage et peignage, filature, tissage, teinture et apprêts, manutention finale. Rien de tel à Armentières, où seuls des vitraux symbolisent les anciennes activités locales du tissage, de la filature et de la brasserie.

Pénétrer dans l'usine

Lorsqu'on pénètre à l'intérieur de l'un des bâtiments qui n'ont pas été réhabilités, on peut découvrir ce qui compose ces grands volumes parallélépipédiques constitués d'une enveloppe de briques. C'est le cas à Armentières pour la dernière usine encore en activité de la société T.R.P. Charvet et les ex-bâtiments de la société Dufour-Deren (**7 page 14, volume 2**). Au cœur d'Armentières, une ancienne usine proche de la Mairie⁵⁶ est aujourd'hui occupée par un centre d'aide par le travail⁵⁷. Lorsque l'on entre dans le bâtiment, on remarque d'emblée une trame de poteaux métalliques soutenant la structure interne qui permet à la façade de s'ouvrir davantage pour un meilleur éclairage. Ces colonnes en fonte, avec des voûtains de briques, prises entre des poutres métalliques, supportent des charges exceptionnelles. On sait qu'elles permettaient une meilleure répartition des vibrations des machines. L'usage du métal, ici comme ailleurs, est au demeurant une constante dans l'architecture industrielle, en particulier dans la première moitié du XX^e siècle. Entièrement en métal, au-dessus de poteaux de fonte, une infinie variété de poutres, en I, ajourées (en « treillis ») ou pleines, rivetées, voire décorées, sont destinées à supporter la toiture. Cette forêt de poteaux de soutènement peut compliquer la disposition interne des machines.

Aujourd'hui, elle est inadaptée à l'activité de l'entreprise qui occupe les locaux. Destinés à des machines développant des actions très linéaires, les ateliers reposent sur un principe constructif qui crée un éclairage homogène, mais est très consommateur d'espace (**7 page 14 volume 2**). Quand on lève les yeux, on peut voir une vaste étendue de toiture assurant un éclairage zénithal. Dans l'usine T.R.P. Charvet, on observe encore ces éléments structurants des bâtiments, où des machines modernes en fonction, occupent moins de place que celles qui devaient être en usage auparavant. Les nombreux espaces vides au sein de l'usine laissent l'étrange impression que l'écrin est bien trop vaste pour l'activité de tissage actuelle. C'est en effet une impression globale de bâtiments inadaptés aux activités actuelles qui ressort d'un premier parcours dans la ville actuelle. Ce ne sont pas les quelques usines encore en activité qui peuvent modifier ce sentiment. Au contraire, elles sont davantage les inscriptions spatiales

56-Il s'agit du tissage et blanchisserie Ignace Béghin, puis Tissage Deren, puis Dufour-Deren, puis Dufour-Walrave. Deux bâtiments datant probablement de 1820, date de la fondation de la maison Béghin, et ayant abrité des métiers à tisser à la main persistent sous forme de vestiges. Un tissage fut construit autour de ces deux bâtiments après la Première Guerre mondiale.

57-Elle emploie près de 200 personnes en situation de handicap ou en difficulté d'insertion sociale, qui y font du conditionnement, du stockage, de la fabrication de carton entre autres

qui racontent, dans une architecture banale, toutes les épreuves d'une industrie autrefois conquérante.

Une promenade dans les rues d'Armentières en 2013 laisse donc une impression contrastée. Les nombreux édifices de l'épopée industrielle se distinguent encore nettement dans le paysage de la ville, mais on semble y attacher peu d'importance, à l'opposé d'autres cités industrielles comme Lille, Roubaix ou Tourcoing. Ainsi, les traces de l'ancienne cité de la toile s'effacent-elles au profit de constructions et d'aménagements contemporains.

Une absence de lieux de mémoire

Dans ce cadre général d'indifférence à l'égard du passé industriel, une mémoire des entreprises semble pourtant s'être peu à peu bâtie. Certes, les initiatives demeurent timides. Quelques acteurs de l'histoire entrepreneuriale ou certains amateurs d'histoire locale ont contribué à ce qui pouvait encore être du domaine des expériences vécues. Ainsi, bon nombre d'associations interviennent-elles en faveur du patrimoine linier ici ou là. Leurs expositions comme leurs centres d'intérêt portent cependant bien plus sur la liniculture que sur l'industrie et ses usines⁵⁸. On trouve ce type d'expositions sur d'autres territoires liniers dans la Belgique voisine, en Normandie ou encore la Bretagne⁵⁹. En comparaison, les réalisations dans le Nord de la France restent limitées. Au fond, on sait mettre en valeur « une industrie traditionnelle » qui est en fait l'organisation proto-industrielle du travail du lin, à domicile ou dans de petites

58-Deux musées consacrent même une part essentielle sur la fibre et son ancrage régional à Villeneuve-d'Ascq et près de Dunkerque, commune distante d'une vingtaine de kilomètres d'Armentières.

59-La Belgique voisine, dans la continuité belge de la vallée de la Lys, propose un Musée national du Lin, de la Dentelle et de la Toile à Courtrai. En Haute-Normandie, première région d'Europe productrice de lin aujourd'hui, la Maison du Lin, à Routot, permet de découvrir l'histoire du textile : sa culture, sa transformation et des applications artisanales et industrielles de la fibre. L'usine de la coopérative Terre de Lin (800 liniculteurs normands adhérents) à Saint-Pierre-Le-Viger montre le teillage du lin, sa transformation de la paille en filasse peignée prête à partir vers les filatures. En Bretagne, le réseau Lin & Chanvre en Bretagne, créé à la suite d'une table ronde à Landerneau en 2005, doit promouvoir et fédérer les initiatives culturelles, touristiques, économiques et scientifiques menées en Bretagne afin de proposer à différents publics (résidents et visiteurs) une vision globale et complémentaire de la place et du rôle du lin et du chanvre. Elle intègre, dans sa réflexion, la culture, la transformation, le commerce, les applications et implications passées, actuelles et futures, du chanvre et du lin. En 2007, la création de l'association Route des toiles est créée afin de faire connaître les acteurs de la valorisation du lin et du chanvre en Bretagne (associations, collectivités, particuliers, musées, industriels...) ; la Maison des toiles de Saint-Thélo (Côtes d'Armor), située au cœur d'une demeure de marchands de toiles du XVIII^e siècle, aborde l'âge d'or de la Bretagne textile et présente le lin d'aujourd'hui ; depuis le début des années 2000, l'association Dourdon, près de Landerneau, a entrepris un travail de recherches, en particulier sur les inventaires après décès.

fabriques. Elle conforte ce que Victor Prévot écrivait en 1957 : « Le lin accompagne la mode et son histoire devient en quelque sorte l'histoire de la société française (...) »⁶⁰.

L'usine, cette inconnue d'Armentières

Pour l'usine, on peine à ce jour à relever une véritable proposition narrative et muséale. Il est vrai que toutes les étapes de transformation du lin textile constituent un laborieux travail plus propice au récit patrimonial, surtout lorsqu'il s'inscrit encore dans le paysage. Les usines offrent à l'inverse l'image d'un travail difficile, et les friches, à l'abandon et dangereuses, ne donnent guère une image positive ou propice au tourisme. Selon quelques témoignages, de petits musées sur le lin sont apparus autour d'Armentières après les années 1960, mais on a pas conservé de traces de ces expériences éphémères. En 2009, l'Office de tourisme, avec le soutien de la Ville d'Armentières et la participation de nombreux partenaires associatifs, a organisé la seule manifestation remarquable à ce jour, intitulée *Arment'hier*. Elle fut l'occasion de faire ressurgir ponctuellement la mémoire de l'ancienne activité industrielle. Durant 15 jours, des expositions, des projections, des conférences, des lectures de témoignages d'ouvriers ainsi que du théâtre ont permis de prendre conscience de l'intérêt d'un patrimoine industriel. Un circuit de visite guidée, « Armentières, berceau de l'industrie », de la gare aux quartiers bourgeois, des maisons de commerce aux habitats ouvriers, a fait redécouvrir les quartiers du XIX^e siècle. Plusieurs conférences sur la période glorieuse de l'industrie de la toile, avant 1914 ont eu pour titre : « L'usine, un lieu de pouvoir aux mains des industriels 1880-1919 », « Armentières 1886-1913, trois usines textiles, leur personnel, les congés payés, les salaires », « La condition de la femme dans l'industrie dans la première moitié du XX^e siècle ». Sur le site de la friche industrielle Breuvar, un « casse-croûte à l'usine » a permis l'évocation de la vie ouvrière de l'entre-deux-guerres avec des témoignages des habitants du quartier (lectures et interprétation de documents et objets d'archives). L'usine se transforma alors de façon éphémère en lieu de mémoire. Les organisateurs ont aussi tenté de reproduire l'atmosphère sonore de l'époque. Une projection des mémoires audiovisuelles du textile armentierois, avec démonstrations d'un ancien métier à tisser, dessins aquarellés de façades industrielles ou encore reconstitution d'un estaminet à l'ancienne, a été réalisée. Ont également eu lieu les retrouvailles des ouvriers des usines Dufour où Paul Walrave⁶¹, le

60- Victor PRÉVOT, « Une grande industrie d'exportation: l'industrie linière dans le Nord de la France, sous l'Ancien Régime », *Revue du Nord*, 1957, pp. 203-226.

61-L'ancien patron, que nous avons rencontré en 2013, est décédé en 2015.

dernier patron de la société, est revenu sur l'épopée familiale des années 1820 à la fermeture (239 page 227, volume 2).

De cette manifestation remarquable, il ne reste aujourd'hui que quelques timides initiatives autour de lieux de mémoire. Quelques articles d'un passionné d'histoire locale dans la *Voix du Nord* retracent l'histoire de certaines usines et dynasties familiales⁶². On peut relever un *circuit du lin et de la bière* autour de l'architecture de l'usine de brasserie Motte-Cordonnier dessinée par Marcel Forest, dont une partie des bâtiments est inscrite à l'inventaire des monuments historiques. Le parcours de 9 kilomètres au cœur de la ville permet l'observation de maisons d'ouvriers (rue des Patineurs), de l'ancienne *École Nationale Professionnelle d'Armentières*. Il occulte toutefois l'habitat bourgeois, les bâtiments industriels reconvertis. L'absence d'ambition muséale pour Armentières et la vallée de la Lys s'explique en partie en raison des autres priorités de la municipalité que les acteurs économiques locaux se sont fixées. Les restructurations des années 1970 et 1980 ont fait disparaître la mémoire du temps des usines. Ce n'est pourtant pas le cas dans d'autres villes textiles du coton, de la laine ou de la soie : Rouen⁶³, Elbeuf, Roubaix, Lyon⁶⁴... Elles ont su garder des lieux de mémoire de l'activité textile. La grande voisine roubaisienne est sans doute le plus bel exemple, même si la mémoire de l'entreprise y reste sélective.

Retrouver l'usine

La *Manufacture de Roubaix* est en effet le révélateur de ce type de conception muséale quand elle montre aux visiteurs le travail sous les signes de la pénibilité et du poncif de l'exploitation ouvrière par le patronat. On peut faire le même constat quand le Conseil Général du Nord et le Conseil Régional du Nord-Pas-de-Calais soutiennent une initiative appelée *cahiers de cheminée* qui regroupe une série de films réalisés par le vidéaste plasticien Jean-Louis Accettone sur différents sites industriels du Nord et du Pas-de-Calais, avec pour

62-Une série d'articles sous le nom « Armentières, cité de la toile ou l'histoire de l'industrie textile » sont publiés dans le journal en 2012 par Alain Fernagut. Par exemple : <http://www.lavoixdunord.fr/region/armentieres-cite-de-la-toile-ou-l-histoire-de-jna11b0n675212> (lien vérifié en avril 2015).

63-Le long de la rivière du Cailly, à quelques kilomètres du centre-ville de Rouen, une vieille bâtisse du début du XIXe siècle abrite une ancienne manufacture transformée en musée industriel : la corderie Vallois. Un lieu vivant, où se raconte le passé industriel Seinomarin, dans le bruit assourdissant de quelques vaillantes tresseuses mécaniques encore en état de fonctionnement.

64-La soierie fait partie de mémoire lyonnaise, de la ville de Saint-Georges à la Croix-Rousse. Il subsiste aujourd'hui au sein de la cité des lieux de mémoire : Musées Gadagne, Maison des Canuts, Musée des Tissus. Un site Internet lui est particulièrement dédié : <http://www.patrimoine-lyon.org/index.php?lyon=la-soie>

chacun d'eux le témoignage d'un « passeur de mémoire⁶⁵ ». On entend des ouvriers ainsi que d'anciens cadres décrire leur perception du travail en usine. Ils racontent leur douleur quand les bâtiments disparaissent tout en expliquant la difficulté de leur travail. La nostalgie se mêle alors à la vision de l'usine qui demeure au fond assez négative. Il s'agit d'un réflexe identitaire où l'attachement à ce monde du passé, à ce patrimoine héritage des générations précédentes, se développe de plus en plus dans une société dépassée par la mondialisation. La préservation du passé permet de faire face à une uniformité grandissante : le quartier industriel et l'usine sont constitutifs de cette identité. Leur protection et leur mise en valeur deviennent un impératif pour une partie de la population de la ville. C'est tout le sens de ces témoignages que l'on recueille progressivement. Peut-être Armentières pourrait-elle trouver là une source d'inspiration pour transformer les vestiges des anciennes usines en véritables lieux de mémoire ? Comme le rappelle Philippe Mairot, cela passe au préalable par un travail critique de recherche scientifique et d'interprétation pour permettre que ce « patrimoine ne soit pas l'otage ou l'objet d'une seule mémoire, ouvrière ou patronale, dans ses points de vue et ses propres frontières⁶⁶ ». Il est encore temps, en ce début du XXI^e siècle, de mettre en œuvre dans l'ancienne cité de la toile un lieu de mémoire du patrimoine technique. Dans un tel lieu, la muséographie doit s'attacher, comme on l'observe ailleurs, à donner aux visiteurs les clés d'interprétation et de compréhension du système technique. De tels musées doivent inviter le visiteur à découvrir la taille des espaces, le travail, la main habile de l'ouvrier, les matières, le bruit, la saleté, la dureté... Bref, les toiles d'Armentières attendent leur musée pour que les lieux, les objets et les savoirs deviennent un patrimoine. Les sources d'inspiration ne manquent pas.

Des musées comme la *Manufacture de Roubaix* ou encore la *corderie Vallois* (près de Rouen), l'écomusée de Fourmies pour le textile ou le Centre historique minier à Lewarde pour la mine proposent aussi de remettre les lieux et les machines en situation d'usage par d'anciens ouvriers, entrant ainsi davantage dans le type d'action patrimoniale privilégié par l'historien⁶⁷. On y découvre aussi, en état de marche, une usine telle qu'elle existait au XIX^e ou au XX^e siècle. Ce patrimoine matériel est souvent le plus intéressant pour le grand public, mais aussi le plus fragile après la cessation de l'activité industrielle : récupération par d'autres usines pour fournir des pièces de rechange, machines vendues à des pays du Sud,

65-Visible sur : <http://fiersdenoscheminees.org/spip.php> ou <http://vimeo.com/94494627>

66-Philippe MAIROT, « Les musées des techniques et cultures comtoises », Presses Universitaires de France, coll. « Les cahiers de la MSH Ledoux », 2006.

vandalisation des usines abandonnées. C'est en somme cette fragilité qui est vérifiée pour les anciennes usines d'Armentières. Aucune initiative comme la *Manufacture de Roubaix* ne peut ou ne voit le jour pour l'ancienne cité de la toile, qui pourtant a de quoi montrer ses spécificités. Dans les années 1980, un patron, Charles Jeanson tente vainement de valoriser le patrimoine industriel en proposant la création d'un petit musée du textile. Il n'a pas cependant le soutien municipal qu'il espère alors. La municipalité est davantage préoccupée par la transformation des anciennes halles de la ville en salle de spectacle (« le Vivat »)⁶⁸. Les pistes sont nombreuses. La mise en valeur de la matière première et des produits fabriqués avec celle-ci par les usines sont un premier axe de réflexion. Sur le plan technique, le travail de transformation du lin est en partie différent de celui de la laine et du coton (nous le montrerons en troisième partie) tout comme le lin lie la fibre avec le monde rural. Les démarches muséales et associatives en la matière se tournent d'ailleurs résolument vers le travail agricole et peu vers le travail industriel.

Il est ainsi bien difficile pour l'ancienne cité de la toile de trouver collectivement une importance mémorielle aux vestiges de son industrialisation qui exigerait qu'on les conserve. De nos jours, la patrimonialisation s'accompagne de démarches de reconversion dans de nombreuses villes au passé textile. Armentières est-elle condamnée à faire table rase de son passé industriel pour recomposer l'espace urbain contemporain ? Le constat de Jean-Claude Daumas, sur les nombreux cas où le processus de patrimonialisation ne parvient pas à s'engager, se vérifie pleinement à Armentières. Il y a bien eu une cassure dans la transmission de la mémoire et on en ignore en grande partie les raisons. Le maigre intérêt architectural des bâtiments, même s'il convient de relativiser cet aspect, ne suffit pas à lui seul à l'expliquer. Il n'est pas rare dans d'autres lieux de faire d'un édifice d'une apparente banalité un lieu de mémoire : la *Maison Folie* dans le quartier de Wazemmes à Lille a ainsi su mélanger une architecture industrielle de facture très classique avec des structures métalliques

67-A Lewarde, près de Douai, l'ancienne fosse Delloye est retenue par les Houillères en 1973 pour la conservation des matériels et des archives relatifs à la vie minière de la région. C'est en 1984 que le Centre historique minier ouvre ses portes et devient l'un des principaux musées de la mine en France. L'association *Chaine des Terrils* est créée en 1989 pour sauvegarder et valoriser ces résidus miniers qui symbolisent le bassin minier. Ce territoire homogène s'étendant sur 120 kilomètres, conservant des infrastructures de transport et près de 200 terrils est classé au patrimoine mondial. Tel une exposition à ciel ouvert, plus de 500 cités minières racontent l'histoire de ce type d'architecture du début du XIX^e siècle à la seconde moitié du XX^e. Jean-François BELHOSTE, Paul SMITH, Pierre-Olivier DESCHAMPS et AGENCE VU, *Architectures et paysages industriels: l'invention d'un patrimoine*, Paris, La Martinière, 2012.

68-Un musée de la bière exista quelques temps dans les locaux de l'ancienne brasserie Motte-Cordonnier grâce à l'initiative d'un ancien ouvrier. Quand il proposa à la Mairie de le récupérer, celle-ci déclina l'offre et le musée fut transféré en Belgique.

contemporaines. Jusqu'au début des années 2000, le souci des élites locales a été d'effacer l'histoire de l'échec final de l'industrie linière. La revitalisation du tissu économique urbain a été prioritaire sur l'action patrimoniale : construction de logements, aménagement d'espaces, de services et de loisirs. De plus, les bâtiments d'usines où l'activité linière a cessé ont été successivement occupés par de multiples entreprises rarement soucieuses de conserver l'intégrité de la structure d'origine. Laissées ensuite à l'état de friche, les anciennes usines se sont peu à peu dégradées. L'empressement à les faire disparaître marque la politique urbaine des années 1970 à la fin des années 1990.

2. Du passé, faire table rase ?

En 2009, huit sites occupent, sur le territoire de la commune d'Armentières, des friches industrielles⁶⁹. Chacun d'eux a fait alors l'objet de projets de transformation qui tournent le dos à l'industrie. Les établissements industriels ne représentent alors plus que 7,5 % des établissements de la commune et emploient 11,3 % de la population active⁷⁰. L'emploi se répartit entre les 10,9 % des établissements dédiés à la construction, 66,7 % des commerces, transports et services divers, 14,9 % de l'administration publique, l'enseignement, la santé et l'action sociale⁷¹. Signe des temps, le rattachement de la C.C.I. d'Armentières-Hazebrouck au bassin d'emploi de Lille marque la fin de la puissance économique de la ville. Fin 2010, d'après l'I.N.S.E.E., Armentières n'est donc plus une ville industrielle.

On ne cherche guère à sauvegarder les traces du passé sauf lorsque, au cours d'un chantier, comme sur la friche des anciennes installations Breuvart, d'heureuses découvertes architecturales réorientent un projet de destruction initial. La question des friches industrielles est donc particulièrement délicate quand la ville s'est fixé pour objectif de se métamorphoser. L'heure est à la préservation de quelques fragments avant qu'ils ne soient détruits ou transformés d'une façon telle que l'on ne puisse en distinguer l'usage originel. C'est le point commun des villes industrielles de la métropole lilloise quand on analyse les héritages de l'industrialisation. Cependant, l'inventaire du Patrimoine Architectural et Paysager qui identifie dans la métropole lilloise un certain nombre de sites industriels à mettre en valeur ou à requalifier pour des motifs d'ordre culturel, historique ou écologique, ne fait aucune mention de sites armentériens⁷².

La situation de l'industrie armentérienne en centre-ville, si elle est un atout en 1850, devient un handicap un siècle plus tard : le tissu urbain serré peut de plus en plus difficilement permettre la manœuvre d'énormes camions, les métiers à filer automatiques sont trop grands pour s'insérer dans des salles remplies de colonnes de fonte. Les patrons d'usines vendent alors leurs murs et leurs terrains aux collectivités et aux promoteurs. Une partie importante

69-Il s'agit des sites Dufour (avenue Roger Salengro), Chavaillon (avenue Pierre Brossolette), Fallara (boulevard Faidherbe), Salmon (rue Jules Lebleu), Delobelle (rue du Nord), Breuvart (avenue Breuvart), Jeanson (rue des déportés), les établissements Baudeux ou ancienne maison de commerce Mahieu (rue de la gare).

70-Soit 168 bâtiments sur 859 au total (soit 2067 personnes employées).

71-Selon la base de données SIRENE de l'I.N.S.E.E., Armentières compte en 2006, 859 entreprises et Houplines 185 (dont 27% sont des commerces). Houplines se distingue d'Armentières avec une part des entreprises de services aux entreprises plus faible, mais une proportion plus importante dans le domaine industriel (biens intermédiaires, équipements agricole et alimentaire, construction). 80% sont des petites entreprises constituées de 5 personnes ou moins.

des bâtiments d'usines est alors détruite, d'autres sont réhabilités : lofts, Archives du monde du travail à Roubaix... Faire table rase du passé semble toutefois la solution la plus simple.

L'épineuse question de la requalification des friches industrielles

Les friches industrielles sont un état de transition entre une activité passée et la fonction nouvelle qu'on souhaite attribuer à l'espace qu'elle occupait, une fonction plus adaptée aux nouveaux besoins du présent⁷³. Elles montrent des stigmates urbanistiques de l'activité ancienne qu'il est parfois bien difficile de faire disparaître. C'est particulièrement vrai à Armentières et dans l'espace régional en général⁷⁴. Dès lors, les friches industrielles mettent les autorités municipales et leurs populations devant plusieurs difficultés : comment réinventer la ville sans tourner radicalement le dos à son passé industriel ? Comment changer le regard négatif sur les vestiges des usines ? Comment faire entrer la commune dans un processus de patrimonialisation ? Comment gérer l'héritage environnemental des anciens débordements industriels ? Autant de questions qui ponctuent d'obstacles le parcours de la requalification des friches industrielles.

Faire disparaître les traces

Armentières est, sur l'ensemble de la métropole lilloise, en quatrième place au classement des communes qui concentrent sur leur territoire en 2010 le plus de friches industrielles. Elle en compte 10, soit 6,4 % du nombre de friches pour l'ensemble de la métropole lilloise. Elle

72-L'article L 123-1-7 du Code de l'Urbanisme offre la possibilité, au travers du Plan Local d'Urbanisme, d'identifier et localiser les éléments de paysage et délimiter les quartiers, îlots, immeubles, espaces publics, monuments, sites et secteurs à protéger, à mettre en valeur ou à requalifier pour des motifs d'ordre culturel, historique ou écologique et définir, le cas échéant, les prescriptions de nature à assurer leur protection. C'est dans ce cadre que s'inscrit l'Inventaire du Patrimoine Architectural et Paysager réalisé par Lille Métropole Communauté Urbaine, en partenariat étroit avec les 85 communes de l'agglomération. L'objectif de cet inventaire consiste à répertorier les éléments du patrimoine local remarquable ne faisant pas l'objet de protections déjà approuvées, puis à assurer leur protection au travers des prescriptions réglementaires du Plan Local d'Urbanisme. Les choix opérés par les communes et validés par un comité d'experts sont argumentés par des critères de sélection qui peuvent être liés au temps (valeur historique, de mémoire...), aux actes (valeur d'usage, de pratique...) ou au territoire (valeur d'ensemble, de rareté, de référence...) : 27 bâtiments industriels repérés à ce titre sur le territoire communautaire lillois.

73-Le terme est issu du monde agricole et désigne à l'origine un ancien terrain agricole non entretenu. Elargi au monde industriel et urbain, il est décliné entre plusieurs sous-catégories : friches ferroviaires, commerciales, touristiques et industrielles.

74-La région Nord/Pas-de-Calais rassemble à elle seule, en 2010, 50 % des friches françaises et la plus forte densité de sites pollués en France (0,045/km²). On recense par ailleurs sur la métropole lilloise 6673 anciens sites industriels ou activités de services (Base de données des anciens sites industriels et activités de service, cf glossaire) soit 40% des sites régionaux sur 5% de la superficie régionale. Source A.D.E.M.E.

est placée après Roubaix (22, soit 14 %), Tourcoing (16, soit 10,2 %) et Wattrelos (12, soit 7,6 %). La politique de renouvellement urbain dans la région lilloise a pour ces zones urbaines deux ambitions : recycler les secteurs de friches contribuant à la déqualification des communes les plus touchées, tout en limitant l'étalement urbain sur des terres vierges ou à l'abandon. Cette politique des friches industrielles s'inscrit dans la thématique de la ville renouvelée⁷⁵. L'ensemble des interventions sur ces communes fait ainsi l'objet de partenariats forts entre la ville et ses interlocuteurs institutionnels (L.M.C.U.⁷⁶, Conseil Général, État). Elle participe au renouvellement urbain dont la ville d'Armentières donne déjà des signes concrets avec la création d'un pôle d'échanges, la construction d'une médiathèque et la réfection des places du centre-ville⁷⁷. Tout l'enjeu est de passer, à Armentières comme ailleurs, de l'étape qui consiste à nier le patrimoine à celle de faire des maisons ouvrières comme des usines, des opportunités de réinvention de la ville. La conservation du patrimoine industriel entre aussi dans le cadre du développement durable. La valorisation des friches n'a de sens que si l'on accorde de l'importance à ces immenses zones autrefois occupées par des usines plus ou moins vastes et abandonnées parfois durant de longues périodes avant d'être réinvesties.

La récupération d'anciens bâtiments ou d'anciens terrains industriels permet à la commune de ne pas s'étendre aux dépens de l'agriculture, qui est très importante autour d'Armentières. Comme l'écrit Patrick Dambron, « son ancrage territorial favorise l'émergence d'un apprentissage collectif fondé sur la coproduction de ressources nouvelles, moteur de développement durable. Ce positionnement participe, par une réappropriation recherchée, mûrie, guidée et partagée, à la vitalité locale⁷⁸ ». Dans cet esprit, la reconversion du patrimoine industriel peut être effectuée à but pédagogique en conservant au maximum l'existant (bâtiments, machines) ou pour un autre objet en réutilisant certains éléments du site industriel. Si les exemples de réhabilitation réussie se multiplient dans la région lilloise, la

75-La stratégie de la «ville renouvelée» vise depuis le début des années 1990 à apporter une réponse à la dégradation des territoires en tirant parti de leur potentiel de redéveloppement. Elle s'articule autour de 6 objectifs coordonnés dont la requalification et le traitement systématique des friches industrielles, des espaces pollués et délaissés.

76-Lille Métropole Communauté Urbaine devenue le 1er janvier 2015 Métropole Européenne de Lille (M.E.L.).

77-Pour parfaire sa connaissance, la communauté urbaine de la Métropole lilloise a engagé en 1995, 2001 et 2007 des démarches d'inventaires concernant les friches industrielles sur la métropole. Ces inventaires ont été engagés sur la base de déclaration des communes. En matière de friches industrielles, on recensait 116 friches en 1995, 232 en 2001 et 150 en 2007. Elles sont logiquement situées le long des voies d'eau, nécessaires aux besoins des industries, notamment textiles et chimiques. Si elles sont disséminées un peu partout sur le territoire, elles sont principalement concentrées sur le versant Nord Est de la métropole.

78-Patrick DAMBRON et Gilles de ROBIEN, *Patrimoine industriel et développement local : Le patrimoine industriel et sa réappropriation territoriale*, Paris, Editions Jean Delaville, 2004, 302 p.

politique de la table rase demeure importante. Des pans entiers du patrimoine industriel sont réduits en poussière pour laisser place à des terrains vierges à Armentières comme ailleurs : le site de La Lainière de Roubaix (7800 salariés en 1957), une usine « îlot » construite sur près de 11 hectares, a été livré à la démolition ; l'usine chimique Kuhlmann (Rhodia de Marquette Lez-Lille, Saint-André et La Madeleine sur 40 hectares) a disparu, les cheminées jumelles visibles de loin sont tombées. La ville d'Armentières, de taille moyenne, restée, même dans ses moments de gloire, loin derrière Lille, Roubaix et Tourcoing, ne peut revendiquer un très riche patrimoine industriel, en partie à cause des destructions survenues lors des conflits du XX^e siècle. Qui plus est, la reconstruction a en général privilégié une architecture fonctionnelle très éloignée de la démesure de certains châteaux de l'industrie. Le manque d'entretien de la voirie, la dégradation progressive du quartier font le reste. Avec le recul de l'activité textile au cours des années 1960 et 1970, l'usine a véhiculé une image négative au sein de la population. Le choix de la destruction du site s'est souvent imposé. Ces opérations de renouveau urbain ne prennent pas alors en compte l'ancien quartier industrialo-urbain. Dans le quartier Salengro (**zone 3, page 27, volume 2**), par exemple, l'usine dite Dufour a disparu du paysage urbain. Elle est démolie au début de l'année 2000. Devenues propriétés de la ville, les installations font l'objet d'un chantier de mise en sécurité avant la construction de logements à mixité sociale. On ne distingue plus alors une quelconque trace des anciens bâtiments. De plus, un vide fonctionnel s'observe dans le quartier libéré de l'usine : c'est elle qui rythmait la vie quotidienne du quartier, ses commerces et les installations sociales diverses.

Une question d'image

En comparaison avec la ville de Roubaix, Armentières n'a pas réussi à changer l'image dégradée de l'usine. Sa grande voisine lainière est en effet parvenue à inverser totalement les images, les temps et les fonctions attachés à la ville industrielle. Cette réhabilitation de l'image collective roubaisienne résulte de la mise en œuvre du concept de magasin d'usine⁷⁹. Les collectivités locales se lancent dans une politique de communication et organisent leur présence lors de salons locaux, régionaux ou internationaux⁸⁰. Elles s'appuient aussi de plus en plus sur les acteurs privés eux-mêmes. Les pouvoirs publics deviennent de moins en moins

79-Caroline LAMY, « Les magasins d'usine de Roubaix : entre maintien et mise en scène de l'identité de la ville », L'Europe des projets architecturaux et urbains, coll. « Plate-forme d'Observation des Projets et Stratégies Urbaines », 2008.

des opérateurs directs, mais pilotent les stratégies de reconversion des sites à l'abandon⁸¹. Les friches donnent ainsi souvent une image négative du territoire. Pire, elles sont parfois perçues comme des échecs ou encore comme des lieux trop complexes pour développer de nouveaux projets. Tout l'enjeu est de changer l'image négative de tout ou partie du territoire tout en favorisant le développement local⁸². Si elle peut être menée, la requalification peut apparaître comme une solution pour sauvegarder le patrimoine industriel. La réhabilitation semble toutefois limitée Armentières⁸³.

La prise de conscience de la fragilité de ces sites par des architectes, des historiens, des économistes ou encore des associations locales de défense, a été un élément décisif pour la valorisation du patrimoine industriel ici et là⁸⁴. Étrangement, la métropole lilloise ne compte que 15 usines classées à l'inventaire des monuments historiques (ce qui semble faible au

80-L'initiative se place dans les opérations de reconversion des friches industrielles de la ville en lieux culturels destinés à sauvegarder le patrimoine industriel de la métropole lilloise. Au début des années 2000, un marketing territorial s'impose alors à certaines collectivités territoriales pour redonner du dynamisme au tissu urbain menacé d'inertie. Cette démarche vise à assurer la publicité du territoire en le valorisant afin d'attirer de nouvelles entreprises et de maintenir ou d'accroître les emplois afférents. La Métropole lilloise s'est ainsi offert une jolie publicité en assurant sa présence durant trois mois (de mai à juillet 2010) à l'exposition universelle de Shangai, avec un pavillon installé au centre de la ville et baptisé « pavillon Lille Europe » où elle proposait l'accès au module Futurotextiles, exposition consacrée aux textiles de l'espace et présentée pour la première fois au Tri Postal de Lille en 2006.

81-Dans un contexte affiché de réduction des dépenses publiques, les partenariats publics privés sur les contrats de partenariat sont encouragés par l'État bien que le gain financier réel ne soit pas toujours avéré. Partenariat Public Privé définis par l'ordonnance n° 2004-559 du 17 juin 2004. Le long déclin de l'industrie textile a eu ces effets. Les propriétaires ou exploitants de ces sites les ont très souvent laissés à l'abandon. Il leur apparaît moins onéreux de laisser les bâtiments se dégrader, mais la sécurité n'est souvent pas assurée et ces sites comportent des risques. Sur la métropole lilloise, 39 accidents, dont 3 décès mortels entre 2002 et 2008 ont été recensés, à partir d'une enquête effectuée sur la base de la presse locale par les services de la LMCU.

82-Michel DESHAIES, *Les territoires miniers : exploitation et reconquête*, Paris, France, Ellipses, DL 2007, 2007, 224 p.

83-Les collectivités locales, principaux acteurs désormais des aménagements doivent tenir compte de la tertiarisation de l'économie. Elles n'hésitent pas dans certains cas à raser la quasi-totalité d'anciens sites industriels en vue de reconstruire.

84-Le patrimoine industriel, selon Gracia dorel-Ferré, peut se définir comme l'ensemble des biens meubles et immeubles produits par la société dans son travail et considérés comme suffisamment importants pour être conservés pour les générations futures. Longtemps, les critères d'esthétique et de singularité ont prévalu, mais avec le patrimoine industriel, ce sont ceux de document et de témoignage qui sont mis en avant. Ainsi l'étude et la sauvegarde du patrimoine industriel aident aussi à comprendre l'industrialisation. Le patrimoine est donc un objet d'étude et de témoignage. Apparu en France à la fin des années 1970, le concept de patrimoine industriel a d'ailleurs permis la conservation de nombreux sites afin que les usines abandonnées deviennent des souvenirs visibles de la civilisation industrielle. En France, on compte environ 630 bâtiments techniques et industriels protégés au titre des monuments historiques. Les deux tiers d'entre eux sont des moulins, qui dès les années 1950 ont les faveurs du public. Depuis les années 80, et en particulier depuis que la reconversion de la gare d'Orsay en musée a provoqué une prise de conscience salutaire de la valeur du patrimoine du XIXe siècle dans sa totalité, on a classé quelques 200 monuments, dont 22 sites relevant de l'industrie textile. Cependant, les monuments industriels protégés ou non, ne peuvent être traités comme les monuments historiques «habituels» ce sont des constructions finalisées, souvent de taille imposante, localisées de façon spécifique.

regard de son riche passé industriel) et aucune pour Armentières⁸⁵. Pour la vallée de la Lys, on décèle encore moins de volonté dans ce sens. Faire entrer l'usine dans un processus de patrimonialisation n'est jamais une évidence. La mémoire collective peut se révéler parfois hostile à toute réhabilitation du bâti industriel ou d'autres formes de traces d'une activité révolue. Les collectivités locales et leurs habitants ne souhaitent pas toujours faire l'histoire d'un échec final de l'activité économique, comme cela s'est produit dans toute la région Nord/Pas-de-Calais, en particulier en période de crise ou de reconversion difficile. Jean-Claude Dumas⁸⁶ rappelle, par exemple, que la transformation à Roubaix de la filature Motte-Bossut en centre des archives du monde du travail (C.A.M.T.), au début des années 1990, a été perçue par les ouvriers comme une manière de redoubler la signification de ce qui leur apparaissait comme étant un signe ostentatoire du pouvoir industriel patronal.

À Armentières, lorsque l'activité linière a cessé, personne n'a eu l'envie de valoriser le patrimoine. Les derniers patrons se sont alors davantage préoccupés de se séparer d'installations et de matériels encombrants et parfois coûteux notamment parce que, comme le montrent les témoignages que nous avons, ils ne voyaient plus d'avenir pour la fibre. Au moment du déclin, une forme de consensus entre les patrons, les syndicats ouvriers ou encore la municipalité se fait autour de la destruction de l'usine, symbole d'un passé révolu et d'un échec économique. Une phase de deuil se met en place au cours de laquelle le regard sur les vestiges d'une gloire révolue oscille « entre fascination et rejet⁸⁷ ». Il a fallu attendre près de trois décennies pour que cette phase de deuil soit dépassée à Armentières et que l'on accepte de redécouvrir le passé industriel pour envisager enfin sa préservation partielle. Entre temps, les installations ont rouillé, se sont abîmées et ont été vandalisées. Contrairement à Lille-Roubaix-Tourcoing, la perception cataclysmique de la crise du textile a ici conduit les responsables politiques locaux à vouloir tourner rapidement la page d'un passé révolu et à emprunter, non sans difficultés, plusieurs chemins de reconversions. Ce comportement est assez caractéristique de la place secondaire du patrimoine industriel dans la ville. Armentières

85-Il s'agit des usines : 1. L'Usine Delattre à Roubaix 2. L'Usine Motte-Bossut à Roubaix 3. La Condition Publique à Roubaix 4. Le Réservoir à eau du Huchon à Roubaix 5. Le site Beaudoux à Armentières 6. L'Usine Masurel à Tourcoing 7. La Brasserie Mulle-Gadenne à Lannoy 8. Les Grands Moulins de Paris à Marquette 9. Le Moulin Despret à Marquette 10. La Brasserie Motte-Cordonnier à Armentières 11. Le Tissage Lepoutre à Tourcoing 12. L'Usine Mahier à Erquinghem-lys 13. La linière, filature de lin, à Wambrechies 14. La Distillerie Claeysens à Wambrechies 15. L'Usine élevatoire de Saint-André.

86-LETTÉ Michel, « Jean-Claude Dumas dir., La mémoire de l'industrie. De l'usine au patrimoine », *Documents pour l'histoire des techniques. Nouvelle série*, 1 décembre 2009, n° 18, pp. 243-244.

87-Claudine CARTIER, Laurent TAINURIER et Rémi DELEPLANCQUE, *L'héritage industriel, un patrimoine*, Besançon, France, CRDP de Franche-Comté, 2003, 195 p.

n'est pas marquée par la présence d'une firme emblématique comme *Blin et Blin* à Elbeuf ou encore la filature Motte-Bossut à Roubaix. L'environnement urbain a donc connu plusieurs étapes : de l'industrialisation à la reconquête du paysage et des espaces dégradés (y compris dans le cadre d'une approche patrimoniale). La reconquête des grands ensembles industriels reste donc un véritable enjeu.

Un héritage encombrant

La mise en valeur ou la requalification d'un site industriel se complique en fonction de l'activité préexistante ou de celle que l'on souhaite mettre en place, car le site n'est pas toujours adapté. C'est le cas de l'ancienne usine *Dufour-Deren* citée plus haut. Si pour les travailleurs handicapés actuels, la localisation en plein cœur de la ville est un avantage certain pour des questions de mobilité, cela l'est moins pour l'implantation d'une entreprise qui a besoin de routes larges et de moyens de communication performants. La municipalité a donc décidé la destruction des bâtiments pour récupérer la vaste parcelle alors disponible pour construire des logements. Une des dernières cheminées d'usine va donc disparaître, mais en ayant opposé une dernière résistance. Sa démolition est en effet dangereuse en raison de la proximité du centre-ville. Il faut donc la démonter brique par brique. Pourquoi la détruire ? Ce symbole de l'industrialisation pourrait en soi constituer, comme les chevalements dans le bassin minier du Pas-de-Calais, un dernier témoignage pieusement conservé dans le paysage urbain d'Armentières. Il s'avère cependant que son entretien est particulièrement onéreux pour un intérêt architectural que l'on juge aujourd'hui, là encore, bien médiocre.

La pollution des sites est également une donnée à prendre en compte. À Armentières comme dans les autres villes industrielles, les activités de toute nature (filatures, peignages, usines chimiques, blanchiment...) se sont implantées dans le centre-ville et le long de voies d'eau. Elles ont laissé des traces, certes moins visibles que les cheminées, mais bien plus sournoises. Comme le rappellent Thomas Le Roux et Michel Letté : « les incidences de la production industrielle sur notre environnement constituent l'un des faits majeurs de l'évolution de l'humanité depuis plus de deux cents ans⁸⁸ ». Les usines qui utilisaient la Lys évacuaient leurs eaux usées (pour certaines plus 1000 m³/jour) et s'approvisionnaient en eaux industrielles (en moyenne 2500 m³/jour/usine). Comme héritage de cette époque, Armentières

88-Thomas LE ROUX et Michel LETTÉ (dirs.), *Débordements industriels: environnement, territoire et conflit, XVIIIe-XXIe siècle*, Rennes, France, Presses universitaires de Rennes, 2013, 401 p.

ne compte plus que 3 sites industriels dont 2 sont qualifiés de dangereux (soit 0,5 % du total de la métropole lilloise) alors que Lille en dénombre 31 (17,3 % du total), Roubaix 35 (18,5 %) et Tourcoing 10 (5,5 %)⁸⁹. Cependant, la dépollution des sites soumis aux démolitions constitue une des problématiques d'une ville comme Armentières. Elle a ainsi dû intégrer l'approche environnementale dans les études d'urbanisme et prévoir si nécessaire la dépollution du site, dont l'abandon a parfois fait oublier la dangerosité.

La requalification, une alternative limitée ?

La requalification est une autre possibilité en dehors de la destruction. Il s'agit de prime abord de redonner à un bâtiment un nouvel usage, à un quartier un nouveau mode de vie sans avoir recours pour autant à la démolition. Le développement des besoins en matière d'espace urbain, pour les logements essentiellement, conduit en effet les pouvoirs publics à s'intéresser à ces parcelles inexploitées et gourmandes en mètres carrés. La ville d'Armentières fait alors, dès la fin des années 1990, disparaître à environ 80 % les traces emblématiques de son passé industriel⁹⁰. Jugées peu adaptées à un nouvel usage, les anciennes usines font souvent place à des constructions plus modernes. Pour une ville comme Armentières, l'enjeu majeur de sauvegarde du patrimoine industriel peut aussi reposer sur la reconversion des bâtiments ainsi abandonnés. Dès lors de nombreuses questions se posent : a-t-on la possibilité de conserver ces bâtiments en l'état ou en les modifiant ? Quelles affectations peut-on leur attribuer ? Sont-ils dignes d'intérêt patrimonial ?

Intégrer le passé industriel à la modernité

L'action est tournée vers l'économie. Il ne s'agit plus de préserver à tout prix l'intégralité des bâtiments industriels. Des parties entières peuvent être détruites, l'affectation initiale des bâtiments revue. Ce qui compte, c'est de les utiliser afin de créer une nouvelle dynamique économique et sociale. Dans ce cadre institutionnel, réhabilitation lourde ou légère, restructuration, rénovation, réutilisation, remise aux normes sont des mots du vocabulaire de l'urbanisme contemporain face aux vestiges industriels. Les travaux des architectes donnent lieu à des réalisations variées. Des expériences significatives ont été conduites dans la

89-La base de données B.A.S.O.L. recense les sites potentiellement pollués et nécessitant une action de l'État.

90-Lille Métropole communauté urbaine DIRECTION RESSOURCES ET EXPERTISES, *Guide des friches industrielles, gestion et régénération*, 2011.

métropole lilloise. De l'usine *Le Blan* dans le quartier de Moulins à Lille, en passant par le centre national des archives du monde du travail à Roubaix et aux *Maisons Folie* de Lille en 2004, les réalisations n'ont pas manqué. À Lille, l'usine *Le Blan* fait l'objet d'un programme multifonctionnel de logements, à partir des années 1980. Des ateliers et des équipements préservent l'essentiel de la structure et l'enveloppe de l'existant. Il en est de même pour le *Centre national des archives du monde du travail* à Roubaix et l'usine Motte-Bossut, « château de l'industrie » à très haute valeur patrimoniale : le pont-levis contemporain de l'entrée enfonce le clou avec une image médiévale. Cette réhabilitation fut très largement médiatisée en son temps sur la scène nationale et internationale. La transformation de l'ancienne piscine de Roubaix en musée démontre aussi que la réhabilitation ne concerne plus uniquement les friches industrielles, mais aussi un patrimoine public à haute valeur sociale. Chaque projet propose des restructurations, des réaffectations, des remises aux normes. La forme future d'une transformation voire d'une métamorphose peut naître d'une « filiation hybride entre les traces de l'origine et la nouvelle proposition architecturale, entre le potentiel de la construction existante et l'invitation à la réinvestir⁹¹ ». Dans la métropole lilloise, on peut même déceler une tendance croissante des villes à se mettre en scène dans le but de se forger une image attractive. Tel est le cas à Wazemmes avec une filature de lin (fermée en 1990), composée de 2 bâtiments pour une superficie totale de 5000 m², transformée en maison folie et développant des projets participatifs entre artistes et habitants. Ailleurs, l'ancienne usine *Blin & Blin*, à Elbeuf, est même devenue un quartier. Les bâtiments de la friche industrielle sont devenus une médiathèque, une Maison des associations, puis autour de l'îlot Blin ont été ouverts des services à vocation culturelle (musée, centre d'archives, centre d'interprétation de l'architecture et du patrimoine). Armentières s'est pourtant tenue à l'écart de ces réutilisations jusque très récemment.

L'architecte et les acteurs locaux, quand ils procèdent au relevé de l'édifice, prennent connaissance de son histoire. Au-delà de son aspect fonctionnel, « une réalité, physique comme émotionnelle⁹² » peut apparaître. C'est ce qui s'est passé pour les anciennes usines Breuvart et Jeanson, car elles ont fait l'objet d'une opération ambitieuse de requalification du

91-Gilles MAURY, « Procédés constructifs et matériaux », in *Métamorphoses. La réutilisation du patrimoine de l'âge industriel dans la métropole lilloise*, Le Passage, 2013.

92-Max LEROUGE, Didier POIDEVIN, Madjid SENDID et AGENCE DE DÉVELOPPEMENT ET D'URBANISME DE LILLE-MÉTROPOLE, *Métamorphoses: la réutilisation du patrimoine de l'âge industriel dans la métropole lilloise*, Paris; New York, le Passage, 2013.

quartier de la route d'Houplines (**zone 4, 23 page 27, volume 2**). Dans un contexte général de requalification urbaine au début des années 2000, les villes d'Armentières et d'Houplines ont souhaité que le périmètre intercommunal occupé par les friches industrielles *Breuvart*, *Jeanson*, *Méganissi*, sur Armentières, et *Hacot-Colombier*, sur la ville d'Houplines, soit l'objet d'une reconquête urbaine significative (**11 page 18, volume 2**). L'ensemble foncier représente plus de 13 hectares. Ces quartiers s'étaient développés avec l'implantation d'industries textiles au bord d'un canal. Les travaux de canalisation de la Lys puis de comblement de l'ancien tronçon, associés à la reconquête de zones marécageuses, ont permis d'aménager peu à peu, en lisière de ces sites industriels, un complexe sportif et des espaces verts publics. Ici comme ailleurs dans la région lilloise, des mises à jour, des nettoyages voire des démolitions engendrent des découvertes. C'est ainsi qu'une halle industrielle, longue de 100 mètres, a constitué une redécouverte au début du chantier, et a été conservée. Elle représente alors un intérêt architectural et patrimonial, avec sa structure en béton armé enveloppée de briques bicolores. L'étude archéologique du site n'a pas été faite au préalable. Pourtant celle-ci, quand elle est réalisée, contribue à la compréhension du principe industriel d'origine. Le manque d'entretien de la halle depuis plusieurs années a nécessité des réparations de consolidation sur les bétons existants ainsi qu'un désamiantage. Cette fois, c'est bien la municipalité qui a cherché ici à préserver ce bâtiment. L'architecte Lucile Perlier explique au journal *la voix du Nord*, en 2014, que « l'idée était de garder l'esprit industriel du site, et d'apporter par l'extension en bois un contraste ». Le bois se retrouve à l'intérieur, dans les salles et le mélange semble bien fonctionner. On peut y voir une certaine ironie à introduire du bois quand les industriels n'avaient cessé d'en limiter l'usage pour éviter les incendies. Les fonds européens ont accompagné le projet parce qu'il réhabilite l'ancien. Une noue, sorte de fossé planté, est aussi creusée pour recueillir les eaux de pluie. L'objectif est bien de changer l'aspect du quartier, donc de le métamorphoser.

Des projets encore timides pour Armentières

Au cœur de la ville, les vestiges de l'entreprise Mahieu (**17 page 22, volume 2**) sont un autre exemple réussi de requalification. Aujourd'hui, après la destruction de l'usine Mahieu de la rue des Déportés, il reste encore quelques lieux dans Armentières pour conserver le souvenir de cette illustre famille : la rue Mahieu, ouverte en 1866, qui porte le nom de son fondateur, Auguste Adolphe Mahieu-Delangre, et la rue Auguste et Michel Mahieu, ainsi dénommée en 1936, en souvenir des deux fils d'Auguste Mahieu-Ferry tués lors de la Grande

Guerre. Cette grande famille d'Armentières, au destin particulièrement tragique, a ainsi laissé un ensemble architectural exemplaire des maisons de commerce du début du XX^e siècle, avec des quais intérieurs de déchargement sous une coupole d'acier et de verre. La verrière est la sœur jumelle de celle de la Condition publique à Roubaix. Elle couronne la partie centrale où s'enlacent les initiales A et M, et la corniche accompagnée de blasons aux armes des différentes villes de France. De gauche à droite, on y observe les armoiries de Marseille, Boredeaux, Elbeuf, Nantes, Lille, Lyon, Paris, Toulouse, Nancy qui avaient des liens commerciaux avec la maison Mahieu. À l'intérieur, un vaste hall permettait la réception et le départ des marchandises, issues des filatures et usines de blanchiment de l'entreprise, tout en séparant d'un côté les ateliers et de l'autre les bureaux administratifs. L'architecte Émile Vanderbergh avait construit aux Mahieu une véritable enseigne publicitaire⁹³. L'implantation d'un cinéma sur ce site, inscrit en 2000 aux Monuments historiques, permet de le préserver, alliant ainsi modernité et préservation du patrimoine. Cependant la sauvegarde demeure restreinte. Seule l'enveloppe extérieure est conservée et les aménagements intérieurs ont disparu. Si on dispose de nombreuses photographies de la façade de la maison de commerce, on ne trouve pas trace à ce jour de documents représentant les décors intérieurs. Seules la disposition et l'organisation des bâtiments nous sont connues, grâce notamment aux plans du cadastre. Avec les anciens ateliers et maisons de commerce Auguste-Mahieu (reconstruits en 1918), il s'agit là sans doute de la structure la plus originale sur le plan architectural encore visible de la cité de la toile.

Si ces requalifications s'inscrivent dans une pratique d'ensemble au sein de la métropole lilloise, il est manifeste que les projets armentériens restent limités. Les bâtiments, qu'ils soient du début de la Révolution industrielle ou d'une époque plus tardive, ont été construits, le plus souvent, dans un souci d'efficacité productive qui a déterminé leur configuration et limité leur qualité architecturale. Peu ont une valeur patrimoniale et peuvent constituer des références urbaines et historiques importantes qu'il faut conserver. La requalification des bâtiments en lofts est alors la dernière possibilité de conserver la mémoire d'un lieu de production industrielle.

93-Ancien élève d'Henri Labrouste à l'École des Beaux-Arts de Paris, Émile Vandenberghe commence sa carrière d'architecte à Lille. Il travaille essentiellement pour la bourgeoisie industrielle de la région pour laquelle il construit des usines, des hôtels particuliers et des cités ouvrières. Architecte du bureau de bienfaisance, il participe à la commission des logements insalubres. Il est également co-fondateur, avec Auguste Mourcou et Louis Gilquin, de la Société des Architectes du nord de la France en 1868.

Requalifier des bâtiments industriels en lofts, conserver une mémoire du lieu ?

La réutilisation d'usines pour en faire des logements est un cas assez banal aujourd'hui. Cela permet de mettre en évidence une architecture et d'en sauvegarder en partie la mémoire. Le succès actuel du loft « d'usine » est un exemple typique. À la suite de Roubaix et Tourcoing, Armentières se lance à son tour dans plusieurs projets. L'ancien tissage Bouchez a fait l'objet de ce type de reconversion au début des années 2000. L'usine comprenait avant réhabilitation un atelier de fabrication, une salle des machines, une cheminée et une cour. Les murs en brique et la couverture du toit en tuiles mécaniques et en shed ont été réexploités. La trace de l'ancienne activité demeure avec le toit et les fenêtres conservées dans leur hauteur pour offrir beaucoup de lumière. La cour intérieure est utilisée pour le parking automobile. En revanche, la cheminée a été démolie en raison de l'usage résidentiel du projet. Depuis 2012, deux autres programmes ont été lancés. L'un dans une ancienne imprimerie, l'autre dans un magasin textile. Ce type de logements séduit en effet les actifs pour certaines de leurs commodités : places de parking aménagées dans les anciennes cours d'usines, doubles entrées (pour les piétons d'un côté, les véhicules de l'autre par exemple). Cependant, les lofts sont loin de constituer l'emblème de la ville, même si depuis peu certains promoteurs et agents immobiliers espèrent leur développement. L'image d'Armentières, ville entourée de campagne, peut en effet convaincre d'éventuels acheteurs recherchant un logement moins onéreux que ceux que l'on trouve à Lille tout en restant proche du bassin d'emploi lillois. La ville a encore de l'immobilier d'usine et des usines désaffectées. Ces changements de fonctions sont le signe d'un retournement des usages, mais également des valeurs que l'on attribuait aux lieux. C'est pour Armentières, une solution comme une autre afin de donner au bâtiment d'usine une image plus positive.

Une impulsion tardive au sein de la métropole lilloise

Armentières s'est pourtant mise tardivement à ces solutions. Les premiers lofts voient le jour à Lille au début des années 1980, comme dans d'autres grandes métropoles européennes qui s'inspirent de New York⁹⁴. Roubaix et Tourcoing sont ensuite des villes pionnières dans la métropole lilloise. Le patrimoine industriel des deux villes est comparable à celui des grandes

94-Dans les années 1950 et 1960, des artistes inventent un mode de vie économique et pratique en squattant des friches industrielles à New York dans le district de Soho (Marcus FIELD et Mark IRVING, *Lofts*, traduit par William Olivier DESMOND, Paris, France, Seuil, 1999, 208 p.

métropoles mondiales. Depuis le début des années 2000, les lofts y sont devenus une véritable marque de fabrique : chaque recoin d'usine délaissée est utilisé. On en compte actuellement plus de 250 sur le territoire roubaisien et près de 200 autres en projet. Cela est même devenu une curiosité touristique. Des circuits de découverte existent depuis plusieurs années. Le phénomène dépasse ainsi le strict cadre de l'immobilier pour devenir un réel objet culturel et patrimonial. Cependant l'engouement et la forte médiatisation suscités par ce processus de réutilisation des anciennes usines ont conduit certains acteurs à s'interroger sur sa pérennité et sur sa capacité réelle à renouveler la ville⁹⁵. Les projets se multiplient malgré tout : des sociétés immobilières et même des bailleurs sociaux investissent dans le recyclage des bâtiments dans le cadre d'une démarche plus écologique. Anciennes brasseries, filatures et même églises font l'objet de projets commerciaux ou résidentiels. Pourquoi Armentières n'est-elle pas parvenue à s'inspirer plus précocement et plus largement de ces requalifications réussies ? Cela est dû à la difficulté de susciter une mémoire du lieu comme on a pu l'observer ailleurs. Pour l'architecte, le loft peut en effet s'inscrire dans une politique d'aménagement du territoire qui le conduit à travailler avec ce qui existe plutôt qu'avec ce qui est à refaire. Il peut alors être amené à raconter une histoire. Il cherche à mettre en valeur les éléments d'origine, à utiliser les parties détruites ailleurs, à interpréter les fragments de l'architecture initiale⁹⁶.

Un modèle lillois ?

C'est dans cet esprit que dans l'usine Le Blan, dans le quartier de Moulins à Lille, ont été laissées, au détour d'un étage, d'anciennes machines exposées ici et là pour témoigner de la fonction précédente du bâtiment⁹⁷. Dans une ancienne menuiserie, cachée à l'arrière d'une maison d'allure banale (rue de Douai), on a gardé une partie des machines pour conserver l'âme de la menuiserie (horloges en bois, casiers à outils...). L'exercice a consisté ici à préserver les poutres, planchers, structure d'origine et à procéder à un grand nettoyage. Les architectes Bernard Reichen et Philippe Robert qui en sont les concepteurs ont aussi entrepris

95-FONTAINE et VANTORRE, « Stratégies urbaines de reconquête de la ville de Roubaix par l'habitat », ENSAP, 2007.

96-Guide d'architecture de la métropole lilloise: Lille métropole, Courtrai, Tournai, Ypres, Paris, 2009.

97-La filature de lin de Paul *Le Blana* été conçue par l'ingénieur-architecte Victor Chenal en trois phases (1900, 1925 et 1930). Sa forme architecturale est un archétype des filatures de la région, car elle est composée de colonnes métalliques, en fonte, voutains, cernées dans une enveloppe massive développée sur 200 mètres de long en travées répétitives de trois mètres de large sur une épaisseur variant de 17 à 19 mètres. L'activité de la filature a cessé en 1967.

la réhabilitation, à Elbeuf, des anciens bâtiments de l'usine *Blin & Blin*. Des logements s'insèrent au milieu d'édifices en briques, ponctués de colonnes en fonte, et qui offrent de vastes espaces intérieurs. Sur les façades, on conserve les grandes baies et leur ornementation. Les courettes intérieures deviennent des jardins ou des espaces libres. Le sous-sol d'une chaufferie devient une sorte de petit théâtre antique, la base d'une cheminée un espace de jeux...

Dans l'ancienne cité de la toile, rien de tout cela. On ne trouve plus trace ou presque d'anciennes machines ou de témoignages de l'activité passée. Peu d'éléments des anciennes usines ont été conservés pour être remplacés ailleurs. De nombreux bâtiments sont des coquilles vides ou des immeubles tellement délabrés que leur destruction apparaît inéluctable. Les lofts de l'ex-usine Bouchez ne montrent pas de volonté manifeste de mettre en valeur le passé (**18 page 22, volume 2**). L'enveloppe du bâtiment est réutilisée de manière fonctionnelle et sans recherche esthétique particulière. Les éléments du passé de la structure pouvant être utilisés l'ont été sans souci d'imprégnation du lieu ou de composition architecturale avec son histoire.

Conclusion du chapitre 1

Un patrimoine en sursis

La ville d'Armentières cherche son renouveau en effaçant une grande partie du patrimoine de l'époque industrielle qu'elle a perdu entre les années 1960 et 2000. Les brochures touristiques de la ville, dans lesquelles le passé industriel apparaît timidement, témoignent d'une perte identitaire de l'ex-cité de la toile. Face à une pression sociale due au chômage et au besoin de logements, à l'importance des friches industrielles souvent dégradées, les réticences sont nombreuses pour reconsidérer la perception des lieux et de cette histoire qui s'est terminée sur un échec à la fin des années 1990. Ce qui reste du patrimoine industriel d'Armentières est donc en sursis, car les derniers vestiges vont être livrés aux bulldozers.

Armentières s'inscrit dans un territoire plus vaste. La vallée de la Lys montre un paysage créé par l'industrie et l'activité humaine. La Lys parcourt trente-cinq kilomètres entre Aire-sur-la-Lys et Armentières, bordée d'usines aux tailles et volumes imposants. C'est encore une vallée industrielle, au centre d'une campagne active qui s'étend jusqu'à Gand en Belgique. L'histoire de la vallée de Lys est celle d'un mélange entre une activité agricole dominée par le lin et une position stratégique permettant de réunir, dès le XV^e siècle, une industrie florissante grâce aux canaux du Nord et à l'Escaut. Ces trois aspects dominants sont pleinement visibles dans les structures urbaines et dans l'architecture de ce territoire.

L'activité industrielle de la vallée s'est totalement approprié les rives de la Lys. Indispensable à la production textile et à son transport vers les grandes villes, l'eau reste l'élément fédérateur de cette industrie. D'abord artisanal et en lien direct avec l'agriculture locale, le rouissage du lin prend rapidement une forme industrielle à la fin du XIX^e siècle, imposant aux petites villes une cadence de développement soutenue. Avec cet appel de main d'œuvre, un panel d'habitats, allant de la modeste courée à la grosse maison bourgeoise bien orientée, étire les villages d'origine le long des principaux axes routiers. Quelque peu chahutée par les deux guerres mondiales du XX^e siècle, cette stratification urbaine reste encore très lisible. La terre cuite, associée au métal pour les industries et au bois pour l'architecture domestique, offre un patrimoine d'une grande diversité.

Pour conserver et valoriser les traces principales, sans passer nécessairement par une muséification complexe et très concurrentielle, la réinvention du passé par le numérique pour mieux s'approprier la ville est peut-être une alternative.

- Chapitre 2 -

Retrouver la ville-usine : un projet

« L'historien de demain sera programmeur ou il ne sera pas » »

Emmanuel Le Roy Ladurie, *Histoire du climat depuis l'an mil*, Flammarion, Paris, 1967.

L'industrie textile a façonné des quartiers entiers des villes de Lille, Roubaix, Tourcoing et Armentières. Comme celui de Roubaix et Tourcoing, mais plus tardivement, le développement urbain d'Armentières a été assez brutal. La petite ville concentrant le travail rural et dispersé du lin s'est transformée en ville-usine spécialisée dans le travail de la toile lin et secondairement du coton. Comme Ypres et d'autres villes belges, Armentières et les villes de la Lys ont davantage souffert des conflits mondiaux, en particulier la Première Guerre mondiale. La reconstruction a donné à Armentières, comme à la ville frontalière de Comines, un caractère architectural mêlant des éléments empruntés à différents styles ou époques de l'histoire de l'art et de l'architecture. Cela va à contresens d'une architecture plus néo-classique qui prédominait en ville jusqu'alors en donnant aux bâtiments une assez grande homogénéité. Aujourd'hui la ville ne garde donc pas toutes les traces de cette seconde moitié du XIX^e siècle où l'usine s'est incrustée dans la ville. Peut-on redonner vie à ce passé disparu ?

De nombreux travaux historiques se sont depuis longtemps intéressés à la reconstitution des lieux et des espaces environnants de l'usine sans utiliser le numérique. Parmi eux, les travaux de Denis Woronoff sur l'histoire de l'industrie en France ont permis de revisiter les lieux de l'industrie⁹⁸, de leur insertion dans la ville jusqu'aux espaces de travail dans les ateliers et les usines⁹⁹. L'historien invite à connaître, à travers une approche du patrimoine industriel, les moyens de la construction et les choix architecturaux des entrepreneurs. Serge Chassagne, pour le coton, reconstitue le temps des fabriques et des usines grâce aux plans d'usines et du cadastre, et grâce aux actes notariés¹⁰⁰. On y voit le dedans et le dehors des bâtiments. Jean-Michel Chaplain propose une démarche archéologique pour Louviers en faisant une visite de la ville des années 1980 pour partir à la recherche des traces architecturales industrielles¹⁰¹. Croisant les plans du cadastre, photographies et iconographies anciennes, il remonte jusqu'à la « génétique architecturale » de la ville. De nombreux articles de la revue *l'Archéologie industrielle* ont, depuis de nombreuses années, proposé et expérimenté des démarches pour analyser les paysages de l'industrie. L'approche du

98-Denis WORONOFF, *L'Industrie sidérurgique en France pendant la Révolution et l'Empire*, Th. Lett. Paris 1, , Paris, 1981, France, 1981.

99-SERGE BENOIT et Denis WORONOFF, *La Grande Forge de Buffon, monument historique: historique et guide de visite*, France, France, Association pour la sauvegarde et l'animation des Forges de Buffon, 1990, 111 p.

100-Serge CHASSAGNE, *Le coton et ses patrons: France, 1760-1840*, Paris, France, E.H.E.S.S., coll. « Civilisations et sociétés », n° 83, 1991, vol. 1, 733 p.

101-Jean-Michel CHAPLAIN, *La chambre des tisseurs : Louviers*, Champ Vallon, 1984.

patrimoine technique passe par le travail sur les dessins techniques et les plans. De tels outils sont déjà des représentations en deux voire trois dimensions des espaces géométriques sur une feuille de papier. Le point de départ de toute reconstitution repose indubitablement sur les sources fournies par le terrain et les archives.

L'apport des techniques contemporaines de conceptions virtuelles et l'usage du numérique permettent à l'historien un retour virtuel et assez réaliste dans le passé. Il offre la possibilité d'une reconstitution (partir du réel pour le reconstituer en P.A.O.) comme de la reconstruction (partir de plans pour leur donner plusieurs dimensions avec la P.A.O.)¹⁰². L'utilisation croisée des résultats de différents logiciels, des bases de données aux coordonnées géographiques dans des systèmes d'informations géographiques¹⁰³, permettent à coup sûr de restituer le réel, si tant est que l'on dispose de sources suffisantes. Les possibilités offertes par le numérique sont nombreuses : numérisation de collections (cartes, imprimés, photographies, vidéos), outils 3D de modélisation (reconstitution virtuelle d'ateliers, de machines), médiations en direction de tous les publics (scolaires, grand public, étudiants, enseignants et enseignants-chercheurs). On peut alors s'interroger sur les fonds numérisés qui peuvent prétendre au titre de patrimoine industriel. Le cas d'Armentières permet en partie de répondre à cette interrogation.

Ce chapitre entend dresser tout d'abord un inventaire des ressources numériques disponibles pour réinventer le passé de la ville-usine d'Armentières et proposer dans un second temps une première étape de reconstitution de la ville aujourd'hui disparue.

102-La publication assistée par ordinateur (P.A.O.) consiste à fabriquer des documents destinés à l'impression à l'aide d'un ordinateur en lieu et place des procédés historiques de la typographie et de la photocomposition. La publication assistée par ordinateur se fait à l'aide de logiciels spécialisés, semblables à des logiciels de traitement de texte ordinaires, mais où un accent particulier a été mis sur la disposition des textes et des images sur une page. L'ouvrage à imprimer est affiché à l'écran de l'ordinateur exactement tel qu'il sera sur le papier, avec la possibilité de changer la typographie et de voir immédiatement le résultat. De tels logiciels existent depuis 1985.

103-Un système d'information géographique (SIG) est un système d'information conçu pour recueillir, stocker, traiter, analyser, gérer et présenter tous les types de données spatiales et géographiques. Les applications liées aux SIG sont des outils qui permettent aux utilisateurs de créer des requêtes interactives, d'analyser l'information spatiale, de modifier et d'éditer des données au travers de cartes et d'y répondre cartographiquement.

1. Le numérique au service de l'archéologie et de l'histoire industrielle

Aujourd'hui, les outils numériques constituent une aide appréciable lorsqu'il s'agit de localiser avec précision les installations industrielles au fil du temps. À l'heure où les anciennes installations ont disparu ou sont en passe de l'être, le numérique devient la sauvegarde d'une mémoire qui disparaît du paysage urbain. Si la carte I.G.N. à différentes époques (au 1/25 000^e) est encore une source de base pour faire un premier inventaire du patrimoine industriel bâti ainsi que des anciennes usines reconverties ou détruites (les indications y sont nombreuses : usines, cheminées d'usines...), le numérique permet de croiser des sources classiques et numériques pour redessiner l'histoire de la ville. De plus, l'usage du support informatique permet un autre regard et un meilleur usage des sources historiques classiques.

Une autre exploitation des sources à l'aune du numérique

Il n'est pas inutile avant toute réflexion sur le numérique de revenir sur les sources déjà bien connues des historiens. Cet inventaire permet par ailleurs de faire le point sur la manière dont certaines ont été mises à jour et rendues plus accessibles.

Cartographie dynamique et cartes anciennes

Le site Internet I.G.N.¹⁰⁴, *Géoportail*, permet de croiser rapidement différents types de cartes : cartes d'État-major au 1/80 000^e (début XIX^e siècle), carte au 1/100 000^e (fin XIX^e siècle), carte de César-François Cassini au 1/86 400^e (1750 et 1815, mais peu précises en termes de localisation géographique, peu lisibles parfois et lacunaires). Il faut alors tenter de recouper les données avec des versions plus anciennes des cartes au 1/25 000^e (40 à 50 ans en arrière au mieux) ou encore des clichés I.G.N. remontant à 1950 pour Armentières (au mieux 1932 pour Lille par exemple)¹⁰⁵. Ces croisements permettent d'effectuer avec précision des repérages et même des identifications diachroniques des bâtiments industriels (les toits en

104-Le Géoportail permet de visualiser des cartes et des photographies aériennes, mais aussi de nombreuses autres données géolocalisées liées à l'environnement, à l'aménagement, aux services publics... Il est possible de visualiser et télécharger des données historiques : consulter les photos aériennes, les cartes de Cassini ou les cartes de l'Etat-major (<http://www.geoportail.gouv.fr/accueil>, site consulté le 12/03/2013).

105-Les cartes de l'I.G.N. donnent de nombreuses informations sur le nivellement (relief), de planimétrie (occupation du sol) et de toponymie (nom des lieux) qui sont utiles pour la perception des éléments de relief, d'organisation de l'espace ou de l'occupation humaine présente et passée.

shed se voient nettement sur les photographies aériennes de 1950 (**37 page 37, volume 2**). La morphologie générale ainsi que l'implantation des bâtiments, leur imbrication les uns par rapport aux autres sont bien visibles. L'apport de ces photographies reste cependant limité à la période qui suit la Seconde Guerre mondiale quand elles ont été réalisées à partir de cette date. D'autres outils permettent de mesurer les distances, les surfaces des bâtiments et des parcelles. Il existe en ligne différents outils de visualisation qui sont utiles pour faire quelques repérages au sol ou vus du ciel, comme *Google maps*. Ce site propose par ailleurs, depuis 2008, d'observer les changements apparus dans le paysage grâce à des prises de vue. Ces outils permettent de mesurer la taille des parcelles, ce qui s'avère très utile quand on cherche à quantifier l'emprise spatiale des fabriques ou des bâtiments d'usine. Ces images archivées permettent une lecture archéologique.

Ce premier appareil documentaire est complété à plus grande échelle avec le cadastre en partie numérisé. Les sources cadastrales sur la vallée de la Lys et pour Armentières sont présentes dans au moins trois dépôts d'archives : celles de la municipalité d'Armentières, les archives départementales du Nord à Lille, et celles du Monde du travail à Roubaix. Ces plans constituent une première source indispensable à l'étude du bâti de la ville (et sont aussi une source fiscale, bien entendu)¹⁰⁶. Les archives départementales ont numérisé ces documents : les cadastres dits du Consulat et Napoléonien, pour 1833 et 1888 concernant Armentières. Des plans détaillés avec le nom des différentes installations de la ville, de l'usine aux bâtiments administratifs permettent d'avoir un instantané des villes à différentes dates. Le cadastre présente ici deux défauts : la fixité des évaluations et l'immutabilité du plan qui n'est pas régulièrement mis à jour contrairement à aujourd'hui. Étrangement, les matrices cadastrales qui permettent d'identifier les différents éléments qui composent une parcelle (unité cadastrale de base) sont, elles, consultables uniquement depuis les sources papier sous la forme de registres regroupant par section chacune des parcelles (plus ou moins bien conservées). Cela rend bien entendu la consultation du cadastre peu commode, voire fastidieuse ou même impossible quand certains registres sont trop abîmés. Par ailleurs, la manipulation entre différents documents volumineux, à l'écriture plus ou moins lisible, nous donne au final un résultat incomplet. Nous avons donc pris le parti de photographier puis de numériser les registres disponibles des années 1833 et 1888. Les parties des matrices qui

106-Rappelons que c'est Napoléon Ier qui décide avec la loi de finances du 15 septembre 1807 de créer un cadastre parcellaire français, aujourd'hui appelé cadastre napoléonien. Il est à l'origine du cadastre actuel. On ne distingue plus ici les terrains uniquement sur leur nature de culture, mais on prend en compte le personne des propriétaires.

concernent les bâtiments à vocation productive sur la commune ont été enregistrées dans une base de données numérique. Ce registre donne pour chacune des parcelles de multiples informations : le nom et l'adresse du propriétaire, l'adresse de la parcelle, la nature de la propriété (maison, fabrique, usine...), la superficie, la classe et le revenu. Un autre registre, appelé folio, établit la liste des parcelles appartenant à chacun des propriétaires de la commune. Chaque parcelle apparaît sur une ligne avec la section du cadastre, le numéro du plan, lieu-dit, superficie, nature de culture, classe et revenu cadastral. La matrice a l'avantage ici de ne pas être figée puisqu'elle est mise à jour régulièrement. Les références et la date des mutations d'un compte à un autre sont indiquées. On peut ainsi suivre le cycle de vie des constructions à partir de l'établissement du cadastre : création, démolition, propriétaires successifs.

Restituer au réel toute sa complexité

Sur Internet, l'atlas des paysages de la région Nord-Pas-de-Calais, conçu par la Direction Régionale de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement (DREAL)¹⁰⁷, propose une approche générale et culturelle de la région Nord-Pas-de-Calais et la mise en forme des cahiers des 21 grands paysages régionaux. Dans cette perspective, une cartothèque et une photothèque donnent un aperçu des traces laissées par l'industrialisation sur la vallée de la Lys et Armentières. On sait par ailleurs que la ville d'Armentières conserve, comme d'autres communes de la région, « un plan monumental, commercial et industriel » qui indique les principaux établissements et monuments publics de la ville et de ses environs, dressé au début du XX^e siècle par la société des plans monumentaux de France¹⁰⁸. Celui d'Armentières a la particularité d'être à la fois une carte industrielle qui met en valeur les principales usines et manufactures (avec des dessins des installations), mais aussi les principaux monuments historiques. Si l'image numérique a été réalisée, elle n'a pas fait l'objet d'un travail de numérisation d'envergure. On pourrait imaginer, à l'instar de l'I.G.N., la superposition de couches multiples de ce plan avec le cadastre, d'anciennes cartes... Les archives municipales conservent par ailleurs de nombreuses photographies de la ville et de la vallée, parmi lesquelles se trouvent de multiples vues des installations industrielles depuis le début du

107-<http://www.nord-pas-de-calais.developpement-durable.gouv.fr/?-Atlas-des-paysages-du-Nord-Pas-de-Calais-> (lien vérifié le 18/10/2013).

108-Il est fort probable que ce plan date des années 1910 ou 1911, car il existe le même type de plan pour Roubaix conservé aux archives municipales de la ville pour ces dates. La société des plans monumentaux de France est l'une des nombreuses entreprises cartographiques privées créées au XIX^e siècle. Elle s'est spécialisée dans la production de cartes urbaines et commerciales. Tous les bâtiments industriels ne sont pas représentés.

XX^e siècle (série Fi). Ces sources iconographiques peuvent être complétées par les papiers à en-tête, qui, même s'ils magnifient toujours la réalité, sont nécessaires pour reconstituer les dimensions spatiales des édifices.

On imagine aisément qu'il serait pertinent de compléter le parcours numérique précédent avec ces images. Armentières faisant partie d'une zone ayant subi de gros dommages de guerre, on découvre enfin aux Archives départementales du Nord, une série de cartons (série 10 R) contenant des plans, photographies des édifices industriels à reconstruire, parfois des plans de situation dans la ville, témoins des opérations d'urbanisme après 1918. Toutes ces informations compilées permettraient de retracer l'évolution de la ville, de ses usines et autres afin de mettre en perspective au ras du sol une progression virtuelle de ce passé. Au service de la recherche et du développement dans le secteur des sciences sociales, les technologies en 3 dimensions permettent la reconstitution de bâtiments dans leur environnement extérieur et intérieur, offrant ainsi de nouvelles perspectives de compréhension du monde passé, dans l'histoire des procédés de fabrication notamment. Confrontées à des sources écrites ou à des reproductions ou des schémas, elles permettent d'éclairer certains faits restés jusqu'ici dans l'obscurité¹⁰⁹. Avec la réalité augmentée, sorte de prolongement de la 3D qui permet de superposer en temps réel des images en 3D à la réalité, la technologie mise au service de l'histoire ouvrira d'ici peu de nouveaux champs d'exploration aux historiens comme au grand public : la reconstitution de bâtiments tels qu'ils existaient dans le passé et la superposition d'êtres humains virtuels peut permettre la création de nouveaux types de visites de bâtiments où le visiteur devient plus impliqué et plus actif. C'est déjà le cas au détour d'émissions de télévision ou de musées pour des châteaux, des cathédrales¹¹⁰... Le patrimoine industriel s'enrichirait d'un usage plus important des outils de réalité virtuelle. Ceux-ci ont questionné depuis plus d'une décennie les historiens dans leur application au patrimoine technique et industriel. Les expériences conduites sont pour l'essentiel des

109-Une expérience de ce type est à relever. Le programme *Usines 3D* soutenu financièrement par l'ANR (corpus 2007-034) a permis au laboratoire d'histoire économique, sociale et des techniques, LHEST de l'Université d'Évry qui travaille sur les conséquences de l'organisation sur les maladies professionnelles et notamment les Troubles Musculo-Squelettiques, TMS de reconstituer précisément une chaîne de montage de l'atelier C5 des usines Renault à Paris (antérieures au site de Boulogne-Billancourt) afin de comprendre un différentiel dans le nombre de postes de travail et d'opérations contradictoires en fonction des sources imprimées et photographiques jusqu'alors seules disponibles. La reproduction en 3D de l'atelier a permis de lever la zone d'ombre : alors que chaque poste de travail correspondait normalement à une opération, un poste de travail comportait à lui seul deux opérations distinctes. D'où l'écart en fonction du fait que les sources évoquent les postes de travail où les opérations effectuées.

110-La première expérience dans ce domaine en France a été menée par la ville d'Amiens avec la possibilité de télécharger une application permettant de visualiser la cathédrale en 3D et en couleurs.

techniques numériques de visualisation des objets pour partie disparus aujourd'hui¹¹¹. La réalité augmentée se traduit ici par la réalisation de maquettes numériques pour des musées ou de restitutions virtuelles dans des films documentaires et même de fiction. Dans le domaine industriel, outre les perspectives en matière de recherche historique et architecturale, la réalité virtuelle permettrait au visiteur de revivre l'ambiance des sites en activité : bruits, intensité et pénibilité de l'activité, en attendant la reproduction des odeurs ou encore celle du toucher (produits chimiques servant à la teinture des tissus ou humidité)¹¹². Pour le textile, les initiatives restent encore marginales. Elles présentent des difficultés, entre le travail et la volonté de l'historien de restituer au réel toute sa complexité et la technicité de l'ingénieur ou au rendu de la C.A.O. pour l'informaticien¹¹³. L'historien ne peut donc travailler seul, mais il doit privilégier une approche pluridisciplinaire avec ingénieurs et responsables de musées comme cela se fait depuis longtemps aux États-Unis¹¹⁴.

Les outils numérisés de recensement des entreprises

Le dépouillement exhaustif des actes notariés des archives du tribunal de paix d'Armentières de 1867 à 1958 (série 4U25), complété en partie avec celles du tribunal de commerce de Lille entre 1853 et 1913 (série 6U2) conservées aux Archives départementales du Nord peut compléter notre connaissance de l'intérieur comme de l'extérieur des usines ou parfois des fabriques. Les actes nous donnent des renseignements précis sur l'identité des sociétés. La raison sociale et sa forme juridique nous permettent d'abord de savoir si l'outil de production est isolé ou s'il fait partie d'un ensemble plus vaste : un entrepreneur peut posséder une ou plusieurs usines ou fabriques. Certains actes donnent en effet le détail des apports matériels d'un sociétaire : il peut s'agir d'usines ou de bâtiments de production, de machines et de matériel divers. Au moment de leur refondation, d'un changement de statut, d'une dissolution ou d'une fusion, les actes donnent à lire un historique des grandes étapes de la vie des sociétés, de leurs gérants, des sites industriels et commerciaux exploités. Cette

111-Michel COTTE et Samuel DENAUD, « Conception assistée par ordinateur et patrimoine, perspectives innovantes », *L'archéologie industrielle en France*, Juin 2005, n° 46, pp. 32-38.

112-Le British Museum de Londres a fait au début des années 2000 l'expérience de restitution des sons qui n'existent plus en reconstituant le son des machines mécaniques.

113-Florent LAROCHE, *Contribution à la sauvegarde des objets techniques anciens par l'archéologie industrielle avancée: proposition d'un modèle d'information de référence muséologique et d'une méthode inter-disciplinaire pour la capitalisation des connaissances du patrimoine technique et industriel*, Thèse de doctorat, École centrale de Nantes, France, 2007, 111 p.

114-Louis BERGERON et Maria Teresa MAIULLARI-PONTOIS, *Le patrimoine industriel des États-Unis*, Paris, France, Hoëbeke, 2000, 288 p.

source n'est cependant pas exhaustive, car toutes les entreprises n'y figurent pas et en particulier les plus modestes. C'est ici que les annuaires professionnels constituent un bon complément. Ils permettent de compléter les zones d'ombres laissées par les sociétés non déclarées, de les situer dans la ville. Pour attirer la clientèle, tout fabricant dès qu'il acquiert un peu d'importance se doit d'être dans les annuaires professionnels qui donnent une large publicité.

Ainsi, la société Ravet-Anceau, fondée en 1853, est spécialisée dans l'édition d'annuaires, et publie chaque année un annuaire des entreprises de la région lilloise, puis de l'ensemble du département¹¹⁵. Ceux-ci sont aussi conservés aux Archives départementales et municipales. Les annuaires Ravet-Anceau offrent l'avantage de donner l'adresse des entreprises, au moins pour les villes importantes. On peut, sans être totalement exhaustif, donner une image assez précise des fabriques et des commerces à Armentières et pour la vallée de la Lys en général (adresses du siège social et des usines, fonction des bâtiments, produits fabriqués par exemple). À l'heure où ce qui reste des usines s'efface ou est fondu dans un décor ou un usage plus contemporain, on peut reconstituer l'histoire de certains édifices. Nous avons numérisé une partie des références de l'annuaire s'agissant du lin (commerce, filature, teinturerie, certaines blanchisseries, tissage...). En tout, sur les 9 années sélectionnées, c'est près de 7500 entrées qui ont été enregistrées dans une base de données¹¹⁶. C'est une manière complémentaire d'approcher les grands comme les petits acteurs de l'industrialisation, même si l'exercice a ses limites : il n'y a parfois qu'un nom, un ou plusieurs produits fabriqués.

Les derniers témoins d'une époque révolue

Face à une disparition programmée des derniers vestiges de l'épopée industrielle de la ville, il reste encore la mémoire des hommes. Les témoignages des différents acteurs de l'usine, de l'ouvrier au patron en passant par les ingénieurs, les cadres, ou encore les contremaîtres, permettent de comprendre comment fonctionnaient l'usine et son territoire limitrophe. Jean Lambert-Dansette avait déjà recueilli dans les années 1950 des « enquêtes orales dans le bassin armentierois ». À partir de 2006, le service des archives d'Armentières a

115-La société propose aujourd'hui une large gamme destinée à un public d'entreprises, de collectivités et de particuliers. Elle réalise des plans de villes, des cartes géographiques, mais aussi des produits cartographiques personnalisés. Elle édite aussi des livres principalement dans les domaines suivants : roman policier, cuisine, jeunesse, tourisme, histoire et patrimoine.

116- Les années sélectionnées ont été choisies en fonction à la fois de la qualité de l'annuaire pour les années en question et leur représentativité pour notre propos : 1854, 1860, 1866, 1869, 1879, 1891, 1914, 1932 et 1954.

constitué une banque d'interviews qu'il a conduites grâce à des volontaires qui ont répondu à son appel¹¹⁷. Si l'objectif n'était pas de couvrir uniquement le secteur textile, les archives ont collecté une dizaine de témoignages de patrons, d'ingénieurs et d'ouvriers. Ce travail avait pour but de constituer une mémoire orale d'un passé de moins en moins visible pour les habitants et susceptible de servir aux générations à venir de la ville ainsi qu'aux futurs chercheurs. Un ancien ouvrier qui a terminé sa carrière comme contremaître en fait même un devoir de mémoire quand il déclare : « On ne peut pas laisser s'effacer tout cela, les tissages, les filatures, dans cinquante ans on aura tout oublié sans témoignage. Tout est fermé, tout disparaît¹¹⁸ ». Cette « histoire vue d'en bas » permet à l'historien de redonner une certaine légitimité historienne à des personnes qui ne sont pas forcément de « grands témoins¹¹⁹ ». Davantage que leur regard sur le travail, ils racontent l'usine dans ses ambiances sonores et olfactives, les joies et les peines...

La méthode retenue pour l'ensemble des entretiens a été celle de l'entretien semi-directif. Ayant la faveur de grand nombre d'historiens, elle admet en effet un questionnement qui comporte des questions à variables explicatives, souvent de nature biographique visant à définir l'identité des interviewés (le plus souvent assez courtes et concentrées en début d'interview) et des questions à variables dépendantes visant à explorer le thème de recherche qui comporte ici deux axes principaux : les conditions et le cadre du travail dans le textile armentierois, et la manière dont son déclin a été perçu. Il s'agit d'obtenir du témoin des informations construites comme un fait historique extérieur à la conscience, de croiser les témoignages entre eux et de s'assurer de leur fiabilité : un certain nombre de questions communes sont posées à tous les témoins. Les questions ne sont pas forcément les mêmes pour tous et n'ont pas été formulées dans le même ordre, d'un témoin à l'autre et, bien évidemment, le regard du patron n'est pas celui de l'ouvrier ou encore de l'ingénieur. L'entretien semi-directif a donc laissé une grande autonomie au témoin qui a évolué au sein d'une grille d'entretien souple.

Un noyau dur de questions systématiques est présent de façon à introduire quelques exploitations comparatives et quantitatives, par grands thèmes notamment : le rôle du patron, l'amour de son métier, la vie du quartier et les raisons de témoigner de ce passé. Ces témoins parlent de la ville et de la vie des quartiers, de l'usine et du travail, fournissant autant

117-A.M.A. 8AV1 à 8AV14

118-A.M.A. 8AV5

119-Michelle ZANCARARINI-FOURNET, « Entre patrimonialisation et effacement des mémoires ouvrières en temps de crise », Presses Universitaires de France, coll. « Les cahiers de la MSH Ledoux », 2006.

d'éléments susceptibles de servir une étude des réalités de ce monde industriel aujourd'hui disparu.

Les constructions inachevées et dispersées des bases de données en ligne

Un certain nombre de bases de données ont été réalisées ces dernières années et mises en ligne. Elles ont pour ambition de recenser les édifices classés ou non au patrimoine historique. L'historien les consulte rapidement et peut croiser les résultats. Il s'agit d'une somme considérable de données iconographiques de l'industrie dans les héritages matériels qu'elle a laissés ou la mémoire irremplaçable de ce qui n'est plus. Elles sont dans une certaine mesure très complémentaires les unes par rapport aux autres et compilent les données de façon plus ou moins approfondie. Chacune, dans son domaine thématique, permet de reconstituer des parties de la ville-usine. Ainsi, la variété des lieux de vie et de production, des outillages, des objets apparaît et permet de restituer au réel toute sa complexité. Grâce aux informations de ces bases de données, nous avons pu à la fois mesurer, observer, parfois même ressentir les ambiances d'une rue ou d'un quartier. Nous proposons ici un état des lieux de ce qui est possible de trouver sur le réseau Internet, tout en essayant d'en mesurer la richesse et les limites.

Retrouver une architecture et une organisation spatiale du travail

Au sein du ministère de la Culture, la mission de l'inventaire général du patrimoine culturel vise en premier lieu à recenser le patrimoine à l'aide de bases nationales alimentées par les services régionaux et en ligne sur le site portail du ministère. Le métamoteur des collections, créé en 2007, doté d'outils performants dans le domaine de la recherche sémantique, permet d'interroger simultanément 31 bases recensant plus de 4,4 millions de documents et plus de 3 millions d'images. Deux d'entre elles intéressent plus spécifiquement le patrimoine industriel : Architecture (Mérimée) et la base Images. Outre les fonds issus de la mission de l'inventaire général du patrimoine culturel, elles sont également alimentées par la Cité de l'Architecture et du Patrimoine.

La base Mérimée¹²⁰, qui recense aujourd'hui des sites industriels dans quatorze des vingt-deux régions françaises¹²¹, est un outil important pour l'identification du bâti patrimonial en France. Elle contient plus de 13 000 notices descriptives de sites industriels ou de machines, pas toujours illustrées. Créée en 1978 et mise en ligne en 1995 par le ministère de la Culture et de la communication, direction de l'Architecture et du patrimoine, elle donne accès à un dossier thématique « Patrimoine industriel ». L'inventaire a permis de sauver de l'anéantissement certains sites en les classant ou en les inscrivant au titre des monuments historiques. La base Mérimée traite l'architecture religieuse, domestique, agricole, scolaire, militaire et industrielle, et ne recense pas uniquement les bâtiments protégés au titre des monuments historiques. Ainsi certains édifices auxquels elle fait référence ont aujourd'hui disparu. Son extension est par ailleurs assez inégale selon les régions. Reposant sur l'énergie et le travail de conservateurs ou fonctionnaires passionnés, elle présente des inventaires plus ou moins complets selon les espaces considérés. Pour Armentières, la base Mérimée a ainsi recensé seulement 94 édifices industriels, grâce en particulier au travail de Jean-Marc Ramette en 1988¹²². En comparaison, pour la ville de Lille, la base recense 259 bâtiments, 59 pour Roubaix (dont une courée¹²³, une ancienne teinturerie, deux usines¹²⁴ dont l'usine Motte-

120-En 1979, au Creusot (Saône-et-Loire), des pionniers de l'archéologie industrielle en France créent le C.I.L.A.C. (Comité d'information et de liaison pour l'archéologie, l'étude et la mise en valeur du patrimoine industriel). Parallèlement, la direction de l'architecture et du patrimoine du ministère de la Culture entreprend, dans les années 1980, l'identification des monuments emblématiques du XX^e siècle dans une double perspective de conservation et de recyclage du patrimoine culturel.

121-Le nombre de régions en métropole passe de 22 à 13 en 2016.

122-http://www.culture.gouv.fr/documentation/memoire/LISTES/bases/AG_com-000.htm (Vérifié en janvier 2015).

123-Nées avec l'explosion industrielle du 19^e siècle, et surtout celle du travail textile, les courées représentaient un moyen économique rentable pour loger la main-d'œuvre locale et étrangère. S'agissant de rangs de maisons accolées les unes aux autres, ce mode d'habitat a explosé en un siècle. Il n'en reste cependant que peu de témoignages intacts. Les courées Dubar et Dekien, à Roubaix, sont à l'origine indépendante l'une de l'autre et formée de deux rangées de maisons se faisant face de part et d'autre d'une bande de terrain. Deux types de maisons se juxtaposent : des maisons, d'aspect rural, datant des années 1840, et d'autres, plus tardives, des alentours de 1880. Les courées Dubar et Dekien sont devenues l'un des rares témoignages de ce type d'habitat, capital pour l'histoire économique et sociale de Roubaix. Les façades, toitures et baraquements de l'ensemble des courées sont inscrits depuis 1998. Les parties anciennes de l'usine sont inscrites par arrêté depuis le 30 mars 1978.

124-L'usine Delattre est construite par l'architecte Achille Dewarlez en 1840. Elle est considérée comme une des plus anciennes usines conservées à Roubaix, malgré quelques dommages subis pendant la Première Guerre mondiale. Cette usine a pris la suite d'une filature de coton, puis de laine, que son propriétaire, Henri Delattre, avait créée en 1832. Usine urbaine typique, elle s'étend sur un quadrilatère formé par les rues du Nord, du Curoir et de Sébastopol. Ses façades, en brique, sont régulièrement ordonnancées, composées d'arcatures au rez-de-chaussée, percées de fenêtres rebouchées à l'étage supérieur et couronnées par une corniche saillante. Il s'agit d'un des rares témoignages encore conservés de la première période industrielle de la ville. Les façades et les toitures sur rues sont inscrites par arrêté du 12 août 1998.

Bossut¹²⁵, un bâtiment de conditionnement de laine¹²⁶) et 268 pour Tourcoing (dont un tissage¹²⁷). De nombreux dossiers en ligne offrent des plans, des photographies, de courtes notices historiques, des indications sur les matériaux utilisés pour la construction des bâtiments. Il s'agit de fiches signalétiques des dossiers d'inventaire élaborées après des enquêtes menées sur le terrain par les services régionaux de l'inventaire, ainsi que des informations sommaires issues d'inventaires préliminaires, de recensements, de dossiers anciens¹²⁸... Elles ont l'avantage de situer précisément les sites grâce aux coordonnées satellites (de type Lambert) afin de géoréférencer les recherches. Certaines friches industrielles de la ville, aujourd'hui disparues, sont ainsi présentées pour leur intérêt architectural et sont un témoignage esthétique du patrimoine industriel de la ville : l'impressionnant bâtiment en portance béton situé sur le site Breuvart ou encore la façade de l'ancienne usine Salmon. Ainsi la base est-elle devenue avec le temps une source d'archives supplémentaire et accessible pour les historiens du patrimoine.

La médiathèque de la cité de l'architecture et du patrimoine est en réseau avec les grandes écoles d'architecture. Son portail documentaire propose l'accès en ligne à des documents de première importance tels que six collections de périodiques numérisés¹²⁹. Les collections d'inventaires issues de l'Institut français d'Architecture sont accessibles via le portail « ArchiWebture ». Elle comprenait en 2010 environ 250 instruments de recherches (inventaires ou simples repérages) illustrés (aux niveaux : « fonds », « objets » et « dossiers ») ou encore une centaine d'autres accessible au format PDF et 11 000 images. La base « Images », également appelée « Mémoire » recense 160 000 notices dont de nombreuses photographies et illustrations en lien avec le patrimoine industriel. Une recherche sur les sites industriels donne 40 résultats pour Armentières, 61 pour Lille. À partir de 1997, le Centre

125-Reconstruite en 1865 par Louis Motte, après un violent incendie qui l'avait ravagée, cette prestigieuse usine architecturée de la fin du XIX^e siècle, sert alors de filature de coton. Sa particularité est d'être aménagée en forteresse entièrement en brique, bardée de murs crénelés et de pignons à redents. Etagée sur plusieurs niveaux, elle se veut néogothique. Après la cessation d'activité en 1981, l'usine, reprise par l'État, a été transformée par l'architecte Sarfati. Elle abrite les archives nationales du monde du travail.

126-Façades et toitures sur les trois rues, façades sur la rue intérieure, verrière coiffant cette dernière inscrite par arrêté du 12 août 1998.

127- Façades et toitures du bâtiment de l'ancien tissage, de la conciergerie ainsi que le mur de clôture du site industriel sont inscrits par arrêté du 21 avril 2000.

128-La base comportait en 2005 environ 200 000 fiches dont 147 000 pour l'inventaire et 42 000 pour les monuments historiques. 35 000 notices sont illustrées par la base Mémoire. 13 500 dossiers documentaires complets sont associés aux fiches.

129-La revue générale d'architecture, numérisée de 1840 à 1888 ; La construction moderne, numérisée de 1885 à 1936 ; L'architecture, numérisée de 1888 à 1936 ; L'architecte, numérisée de 1906 à 1935 ; L'architecture d'aujourd'hui, numérisée de 1930 à 1940 ; Le béton armé, numérisée de 1898 à 1939.

d'archives a entrepris l'informatisation de ses instruments de recherche. La base de données fournit les informations générales sur tous les fonds qu'il conserve, ou a conservés (pour quelques fonds reversés à d'autres services d'archives publics) : origine du fonds, identification (notice biographique), présentation matérielle et analyse générale du contenu, état d'avancement du traitement, autres sources d'archives connues, références bibliographiques, etc. Toutes ces informations sont accessibles depuis la liste des fonds. À ce jour environ 20 500 images sont accessibles à l'échelle nationale. Ce chiffre est amené à croître régulièrement. Pour l'heure aucune image de bâtiments industriels du lin n'est disponible. Le fond est constitué pour l'essentiel de données techniques et de plans.

Repérer les débordements industriels

La Base de données relative aux Anciens Sites industriels et Activités de Service (**24 page 27, volume 2**) a été développée dès 1994 par le B.R.G.M. avec pour but d'identifier les sites qui ont été occupés par des activités de type industriel et ont permis la réalisation d'Inventaires Historiques Régionaux (I.H.R.) des sites industriels et activités de service. Les principaux objectifs de ces inventaires sont de recenser, de façon large et systématique, tous les sites industriels abandonnés ou non, susceptibles d'engendrer une pollution de l'environnement ; de conserver la mémoire de ces sites ; de fournir des informations utiles aux acteurs de l'urbanisme, du foncier et de la protection de l'environnement. Pour Armentières, la base de données est ici plus importante puisqu'elle recense 183 sites classés dans le domaine d'activité « industrie manufacturière » (soit 2,7 % du total de la métropole lilloise), dont 8 (seulement !) pour l'activité « tissage ». La carte (**24 page 27, volume 2**) témoigne de l'importance de la localisation des anciens sites industriels dans le centre-ville. Le problème essentiel de la réhabilitation des sites est celui de la pollution encore présente sur certaines friches (produits chimiques, inflammables...). En croisant cette carte avec d'autres plans cités plus haut, il nous est possible de localiser assez précisément l'activité industrielle depuis le milieu du XIX^e siècle. La ville d'Armentières comptait environ 22 rues et places au début du XIX^e siècle pour plus de 200 aujourd'hui. Leur tracé suit le développement de la ville et permet de reconstituer les grandes étapes de l'évolution urbaine depuis plus de deux cents ans. Les cartes confirment ainsi que les usines sont localisées en centre-ville et qu'elles ont progressé d'abord à l'est de la ville vers Houplines puis à l'ouest vers les villes de la Chapelle-d'Armentières et Nieppe (**25 pages 28 à 29, volume 2**). Par ailleurs, comme les logements ont été regroupés autour des usines, la densité de population d'Armentières y est

particulièrement élevée : 6 689 habitants au kilomètre carré contre 1344 en moyenne sur la métropole lilloise en 2010. On peut relever ici 4 zones d'études principales (**23 page 27, volume 2**) qui correspondent à des quartiers édifiés entre 1860 et 1930.

Les images du travail

Les Archives du Monde du Travail à Roubaix disposent d'un fonds photographique de bâtiments microfilmé dont une partie est numérisée, mais pas complètement accessible en ligne. Des archives imprimées de grandes sociétés industrielles aujourd'hui disparues, rassemblées par le biais notamment d'un fonds en provenance de la Société Industrielle du Nord, sont aussi disponibles. Un important fonds de cartes postales et une tissuthèque (photographie d'échantillons de tissus ayant servi à la production industrielle) sont accessibles en ligne. Deux importantes bibliothèques complètent ces fonds iconographiques. Tout d'abord, la Bibliothèque Municipale de Roubaix qui, en raison du profil historique de la ville, et grâce à des dons de particuliers, de propriétaires privés ou de sociétés d'histoire locale, dispose également d'un fonds de photographies de sites et bâtiments industriels et d'une tissuthèque. Puis, la Bibliothèque du laboratoire universitaire I.R.H.I.S., au sein de l'Université Lille 3, conserve des fonds de livres en provenance de la Société industrielle du Nord, et des fonds photographiques en lien avec l'histoire économique et sociale. Elles ne sont cependant pas les seules en France. La Bibliothèque Municipale de Lyon, qui dispose ainsi d'un fonds spécifique en lien avec l'histoire de l'industrie de la soie et des canuts tandis que la Bibliothèque des Sciences et de l'Industrie au sein de la Cité des Sciences et de l'Industrie, située porte de la Villette à Paris, vise à promouvoir la culture économique et scientifique¹³⁰.

Un certain nombre de musées disposent également de ressources documentaires non négligeables en matière de patrimoine industriel : le musée de la Mine à Lewarde (carnets de Mineurs, photographies, machines-outils, équipements des mineurs : vêtements, lampes, pioches...), la Cité de la dentelle et de la mode à Calais (machines outils, vêtements et sous-vêtements en dentelle, tissuthèque), le Musée d'Art et d'Industrie de Roubaix connu sous le nom de musée de la Piscine qui dispose de sa propre collection d'échantillons de tissus ayant donné naissance à une tissuthèque distincte de celle de la bibliothèque numérique de Roubaix ou encore le Musée d'histoire naturelle de Lille qui a notamment récupéré les fonds

130-Jacques SAUTERON, *Patrimoine industriel : diversité et valorisation culturelle dans un univers numérique*, Diplôme de conservateur de bibliothèques, Université de Lyon, 2012, 109 p.

industriels et scientifiques (objets, machines, livres) en provenance de l'ancien musée municipal de l'industrie fermé dans les années 1980. Si les ouvrages sont catalogués dans la base de données de la Bibliothèque municipale de Lille, les collections d'objets le sont au sein d'une autre base de données propre au musée. Signalons encore nombre d'écomusées en région consacrés aux arts et techniques locaux¹³¹.

L'histoire des techniques

La bibliothèque numérique du Conservatoire National des Arts et Métiers (CNAM) dispose d'un important musée des sciences et techniques industrielles. Quatre sous-thèmes du programme de numérisation « Histoire des sciences et des techniques » du CNAM concernent plus particulièrement le patrimoine industriel : l'archéologie industrielle, la construction (1547-1914), l'électricité et la lumière. Des ouvrages techniques de référence sont ici présents tels que *Les grandes usines* de Julien Turgan (19 volumes comprenant 360 livraisons, 6000 pages, 13 000 illustrations), véritable encyclopédie des industries publiée entre le Second Empire (1851-1870) et la IIIe République (1870-1940)¹³².

La Bibliothèque numérique Europeana gérée par un consortium dont le siège se trouve à La Haye aux Pays-Bas est un agrégateur de bibliothèques numériques et d'archives numériques issues des pays membres de l'Union européenne. La France en reste pour l'heure, le principal contributeur à hauteur de 30 % (juste devant l'Allemagne) via Gallica et l'Institut national de l'audiovisuel. Gallica ne dispose pas de corpus spécifique en lien avec le patrimoine industriel, mais un certain nombre de documents relevant du domaine de l'histoire économique et sociale.

Il n'existe pas à ce jour de base de données intégrant toutes ces sources. Certes les dossiers de la base Mérimée sont l'exemple le plus abouti de constitution d'un ensemble documentaire usine par usine, ville par ville en France¹³³. Si l'on veut compléter l'expérience, il faut naviguer entre tous les éléments cités plus hauts, et encore, ceux-ci ne sont pas encore suffisants pour retrouver le passé. Il reste sans doute beaucoup à faire pour réactualiser les données et utiliser tous les atouts du numérique. Il n'y a pas de prise en compte du patrimoine industriel dans un processus numérique clairement identifié. Comme on l'a vu plus haut, cela

131-Situés en dehors du Nord Pas de Calais, il faudrait également citer ici le musée de la soie à Lyon (Maison des Canuts) ou celui de l'Industrie à Saint Etienne.

132-Julien TURGAN, *Les grandes usines: études industrielles en France et à l'Etranger*, Paris, France, Michel Lévy frères, 1870, vol. 10/.

laisse place à la profusion des initiatives par une diversité d'acteurs publics et privés. Chaque entité recense, identifie et numérise des éléments parcellaires du patrimoine sans concertation et avec ses ressources propres. Les collections et ressources sont nombreuses et dispersées au sein d'une multitude d'établissements publics qui ont la charge du recensement, de la conservation et de la valorisation du patrimoine. Comment dès lors tenter de retrouver (et rassembler?) le passé de la cité de la toile ?

Faire renaître la cité de la toile, esquisse d'une méthodologie

L'historien utilise depuis de nombreuses années l'outil informatique dans ses travaux de recherche. Avec la multiplication des données quantitatives disponibles numérisées ou non, photographiées en masse lors des dépouillements, l'usage du numérique s'est pour l'essentiel concentré sur le comptage. Il est assurément bien utile de produire des statistiques et des croisements de corpus variés de plus en plus fins, en particulier avec les logiciels de bases de données. L'usage du numérique permet d'aller plus loin dans la mise en relation de données là où l'intuition de l'historien n'a pas toujours suffi. Pour Armentières, nous avons rassemblé une documentation initiale à partir des ressources précédemment citées. Celles-ci permettent déjà de compléter les images de la ville en partant du présent : reconstituer l'historique d'un bâtiment ou d'une parcelle, les localiser de façon dynamique à plusieurs époques, donner les proportions des édifices, les intégrer dans des paysages préexistants, reconstituer le tissu social au moment de la création et de l'usage des édifices... Ainsi notre démarche s'appuie sur une base de données relationnelle¹³⁴. Les enregistrements relatifs à notre sujet sont stockés

133-D'autres outils numériques concernent le patrimoine industriel, mais ils ne nous informent pas sur Armentières et la vallée de la Lys. La base NUMES du Ministère de l'Enseignement supérieur, MESR (outil de recensement des projets de numérisation des opérateurs du supérieur), Patrimoine numérique (outil de recensement des projets de numérisation portés par les bibliothèques publiques et les collectivités locales en sus de la BnF et des autres opérateurs relevant du MCC). Un sujet « Patrimoine industriel » recense désormais 168 collections de documents numérisés. Du côté européen, la base Michael moissonne le métamoteur Collections pour la France et les autres bases culturelles existant en Europe. Michael comporte des dossiers thématiques dont un consacré au design industriel. Pour l'Europe, Le fonds privé allemand de photographies Bernd et Hilla Becher, couple de photographes installé à Düsseldorf et spécialistes des séries de monuments et de friches industrielles, celui-ci est pour une bonne part numérisé et accessible gratuitement via le site Google Images.

134-La bibliographie est importante sur ces questions : citons une première approche théorique qui permet de comprendre le fonctionnement des bases essentielles des méthodes quantitatives en histoire : Claire LEMERCIER et Claire ZALC, *Méthodes quantitatives pour l'historien*, Paris, La Découverte, coll. « Repères (Maspéro. En ligne), ISSN 2259-096X », 2010. Sur les aspects plus techniques et méthodiques de la construction d'une base de données, un travail déjà daté mais qui permet de construire les jalons d'une base de données : Jacques CELLIER et Martine COCAUD, *Traiter des données historiques: méthodes statistiques, techniques informatiques*, Rennes, France, Presses universitaires de Rennes, 2006. Plus scientifique et technique : Martine COCAUD et Jacques CELLIER, *Le traitement des données en histoire et sciences sociales: méthodes et outils*, Rennes, France, Presses universitaires de Rennes, 2012, 553 p.

dans différentes tables. Celles-ci nous permettent d'accéder rapidement à une information quelconque stockée dans la base de données et à des informations connexes et variées pour effectuer des calculs statistiques par exemple. Dès lors on doit dès le départ formuler les questions que l'on se pose pour ses besoins et lister les logiciels disponibles : nous cherchons à retracer l'historique des sociétés dans le temps et l'espace à Armentières¹³⁵.

La construction du dictionnaire de données¹³⁶ pour nos différentes sources nous a conduit à considérer que l'entité commune à notre corpus documentaire est la rubrique qui comprend la raison sociale ou le nom et le prénom du propriétaire de la société (acte de société ou annuaire professionnel), d'un acte notarié ou encore du cadastre (**22 page 26, volume 2**). Cette rubrique peut s'avérer cependant trompeuse. Le cadastre, par exemple, peut attribuer une parcelle à son occupant alors que son propriétaire peut être un industriel ou un fabricant (qui n'est pas toujours signalé). La raison sociale ne permet pas à elle seule de connaître les individus qui composent la société. Nous avons donc construit une table principale à partir des actes de sociétés et nous lui avons lié 9 sous-tables (matières premières travaillées, activités de la société, localisation des usines, produits fabriqués, sociétaires, date de prorogation des sociétés, données de l'annuaire Ravet-Anceau, données du cadastre, actes de mutations après décès et inventaires après décès). Afin de croiser et de trouver rapidement des correspondances entre toutes nos données, il faut construire des relations dites de 1 à 1 entre nos différentes tables¹³⁷ (un enregistrement lié à un seul autre : raison sociale à raison sociale, numéro de société que l'on attribue à chaque enregistrement à numéro de société), de 1 à plusieurs (un enregistrement est lié à plusieurs autres : raison sociale avec nom et prénom) et de plusieurs à plusieurs (les champs associés, pour servir de jointure entre les 2 tables : nom et prénom de la table sociétaire avec nom et prénom d'un défunt ou encore du cadastre).

135- La lecture des documents permet d'envisager d'autres perspectives qui seront traitées dans les autres parties de notre étude : pénétrer au cœur de la fabrique ou de l'usine, l'étude des marchés, des contrats de société et les réseaux qu'ils induisent, le champ social ou encore l'analyse statistique de la formation du capital...

136-Collection de métadonnées ou de données de référence nécessaire à la conception d'une base de données relationnelle. Il revêt une importance stratégique particulière au début de la construction d'une base de données, car il est le vocabulaire commun de l'organisation.

137-Une table est la structure de base dans un logiciel de base de données. Elle se présente sous forme de lignes (ou enregistrements) et de colonnes (attribut ou champ). Une ligne (ou un enregistrement) décrit un objet ou un individu.

La numérisation des données

La numérisation des données permet de reprendre la méthode de travail sur les anciens sites industriels qui est souvent relayés par l'*Archéologie industrielle* et les membres du C.I.L.A.C.¹³⁸. La première étape consiste à localiser précisément le site et le cartographier à petite et moyenne échelles : on part pour cela du cadastre d'Armentières que l'on croise avec les différentes adresses (même si celles-ci ont évolué avec le temps) et noms d'individus contenus dans la base de données (annuaires professionnels, actes de sociétés). Les cartes à différentes époques sont alors utilisées par superposition de calques d'un logiciel de dessin par exemple. On peut aussi utiliser un S.I.G.¹³⁹. Ce type de logiciel permet de mettre en relation la carte géoréférencée (par exemple le parcellaire d'Armentières) et des informations contenues dans une base de données (par exemple les informations du cadastre). Cela nécessite de structurer les données dans notre base de données relationnelle. Des globes virtuels comme *Google maps* ou encore le *géoportail* permettent aussi de réaliser en partie ces opérations. Un travail complémentaire, mais essentiel, que nous n'avons pas réalisé encore, consiste à géoréférencer, c'est-à-dire positionner géographiquement en longitude et latitude la totalité des plans. Ce travail permet alors de superposer différentes sources géographiques elles-mêmes géoréférencées (cartes I.G.N., photographies aériennes, plans divers). La vectorisation, c'est-à-dire le fait de redessiner une à une les 15 000 parcelles des plans cadastraux d'Armentières, reste à faire¹⁴⁰. Nous nous sommes limités aux parcelles où l'activité manufacturière et industrielle était clairement identifiée. Cette démarche permet d'identifier rapidement dans un second temps les strates chronologiques de la vie des bâtiments de fabrique ou d'usines : naissance, changements d'activité, raison sociale,

138-FRANCE. INVENTAIRE GÉNÉRAL DES MONUMENTS ET DES RICHESSES ARTISTIQUES DE LA FRANCE, *Les sources du patrimoine industriel*, Paris, France, coll. « Documents & méthodes - Inventaire général des monuments et des richesses artistiques de la France, ISSN 1150-1383 », n° 4, 1999, vol. 1/, 96 p.

139-L'expérience a été tentée en 2002 par quelques doctorants de plusieurs disciplines de l'université de Haute-Bretagne-Rennes 2 en collaboration avec l'association *Racines et Patrimoine* de Quimper-Guézennec. L'équipe a cherché à analyser les paysages ruraux actuels en mobilisant différentes sources et méthodes à partir du cadastre Napoléonien. Voir COLLECTIF, Philippe JARNOUX, Daniel GIRAUDON, Thierry HAMON, Jean-Jacques MONNIER, Régis Le VAILLANT, Yann LAGADEC et André LESPAGNOL, *Du lin à la toile : La proto-industrie textile en Bretagne*, PU Rennes, 2008, 333 p.

140-On peut aussi citer le programme ALPAGE qui est une plateforme d'information géohistorique sur Paris. Elle repose sur une dynamique de travail impulsée en 2006, grâce au soutien de l'Agence Nationale de la Recherche. Le projet initial a fédéré une vingtaine de chercheurs coordonnés. Des historiens, géomaticiens et informaticiens ont posé les bases d'un système d'information géographique (SIG) sur l'espace parisien pré-industriel. Les données spatiales de référence, construites pour le début du XIXe siècle et pour la période médiévale, ont été mises en ligne dans une plateforme cartographique accessible à tous et la plupart d'entre elles sont téléchargeables librement. Les métadonnées associées permettent d'identifier les sources et les auteurs de chaque donnée.

mutations et transformations diverses au sein du tissu armentierois. On peut par ailleurs reconstituer l'organisation interne du site à différentes étapes de son évolution, avec ses différents bâtiments, équipements, alimentation en énergie, voies de communication internes et externes (réseaux ferrés, fluviaux, routiers) en mobilisant les plans de ville (ceux de l'annuaire Ravet-Anceau ou encore de la commune)... En y ajoutant les photographies des bâtiments à notre disposition (cartes postales ou photographies personnelles), on peut aussi donner du relief à notre reconstitution. Une troisième étape nous permet d'entrer à l'intérieur des fabriques et usines (ce qui constitue l'objet de la troisième et quatrième partie de ce travail) pour mesurer les investissements, l'organisation du travail et la politique commerciale quand celle-ci s'affiche au sein de l'usine. Pour ce faire, sont principalement utilisés les témoignages croisés avec l'abondante littérature technique, ainsi que les plans d'usines à notre disposition. Enfin, une quatrième étape consiste en une mise en contexte diachronique des lieux de production à la fois dans l'histoire économique locale, régionale, voire même nationale ou internationale dans le contexte de la branche linière et textile en général.

Un projet à construire

Un projet numérique à visée patrimoniale peut être résumé par le tableau 1. Les colonnes comprennent l'objet de l'étude et les champs disciplinaires qu'elle englobe. Les lignes du tableau regroupent les outils numériques dont on dispose pour répondre à l'objet d'étude. Ainsi la restitution des paysages en 3D apparaît le chantier le plus riche pour retrouver l'architecture industrielle d'Armentières. L'usage des plans, des photographies pour reconstituer de façon virtuelle, en alliant la 3D à la réalité augmentée donnerait une vue assez réaliste de la ville au XIX^e siècle par exemple. Avec le géoréférencement de parcelles et même d'archives multiples, on pourrait ainsi remonter le temps en partant de l'existant (en l'actualisant régulièrement). Le numérique est bien ici un complément des méthodes de l'histoire, de l'archéologie, de conservation du patrimoine et de la muséographie. Il enrichit la sauvegarde du patrimoine matériel, scientifique et technique contemporain. En cherchant à restituer les machines dans leur dynamique d'usage par exemple, des expériences ont montré qu'elles étaient riches d'enseignement et permettaient une forme de capitalisation de connaissances des outils du passé¹⁴¹. Avec l'archéologie industrielle avancée, on peut sauvegarder la mémoire des machines, des usines, des processus de fabrication que les

141-Michel COTTE, Florent LAROCHE et Alain BERNARD, « Les outils de la réalité virtuelle sont-ils applicables au patrimoine technique et industriel? », *Historiens&Géographes*, février 2008, vol. 401, pp. 245-255.

destructions font oublier¹⁴². Les images d'archives que l'on peut conserver ici et là, qu'il faudrait rassembler au sein d'une bibliothèque virtuelle, permettraient comme le font certains documentaires-fictions sur d'autres périodes et champs historiques de reconstituer l'univers de la ville-usine, de l'usine au-delà des restitutions déjà riches de maquettes numériques. On pourrait ainsi rendre plus interactifs les parcours virtuels destinés aux chercheurs autant qu'au grand public. Cela pourrait être une manière de réconcilier les habitants avec leur patrimoine industriel.

142-Florent LAROCHE, *Contribution à la sauvegarde des objets techniques anciens par l'archéologie industrielle avancée*, Thèse de doctorat, Ecole centrale de Nantes, 2007.

	Étude historique, documentation	Etude archéologique	Projet patrimonial	Projet muséographique
Numérisation des données	Photographies numériques	Numérisation 3D des paysages	Rassemblement de la documentation dispersée	Centre de documentation
Dessin assistée par ordinateur		Plans numérisés et vectorisés	Plans d'usines et de machines en 2D/3D	
Conception assistée par ordinateur	Etude topographique et paysagère		Référencement dans des sites du type Géoportail ; Maquettes numériques des installations et des matériels	
Bases de données	Numérisation du cadastre, actes de sociétés	Annuaire professionnels, cadastre	Référencement des résultats dans des bases de données locales, nationales et internationales	
Film numérique	Numérisation d'archives filmées		Présentation du travail en usine et de son environnement en film 3D	
Interactivité		Archéologie industrielle avancée	Développement d'animations virtuelles à but pédagogique, réalité augmentée	
Restitution des ambiances	Témoignages	Archéologie industrielle avancée	Reconstitution des sons, odeurs, températures	
Accès à distance	Constitution d'une base d'échanges en ligne	Utilisation et amélioration des sites type <i>Google Maps</i> , <i>Géoportail</i>	Page web sur le patrimoine, liens, constitution de réseaux	Site Internet des musées pour fédérer les réseaux

Tableau 1: Matrice d'un projet numérique autour du patrimoine d'Armentières et de la vallée de la Lys (d'après Michel Cotte, « Les techniques numériques et l'histoire des techniques. Le cas des maquettes virtuelles animées. », Documents pour l'histoire des techniques. Nouvelle série, 2e semestre 2009, no 18, pp. 7-23.)

La matrice d'un projet numérique autour du patrimoine d'Armentières et de la vallée de la Lys repose sur toutes les données recensées ci-dessus. Elle ne peut être considérée comme un projet abouti, mais bel et bien comme une esquisse des perspectives que le numérique offre à l'historien. Pour l'heure, il convient de retrouver les grandes lignes du passé des lieux de l'industrialisation de longue durée qu'a connue Armentières.

2. Les trois vies d'une ville-usine

L'histoire industrielle de la cité de la toile connaît deux périodes distinctes entre le milieu du XIX^e siècle, moment où elle entreprend sa mue industrielle et le milieu du XX^e siècle où les usines commencent à disparaître. Les géographes ont montré comment l'usine a créé aux XIX^e et XX^e siècles un système spatial cohérent et repérable dans le paysage. Les ensembles industriels, depuis la proto-industrialisation jusqu'à la seconde industrialisation, offrent une « configuration systémique¹⁴³ » bien visible à grande échelle : l'usine est le cœur autour duquel d'autres composantes gravitent (cités ouvrières, bâtiments économiques, jardins ouvriers, liens avec l'extérieur comme la voie ferrée...). Armentières, Roubaix et Tourcoing constituent ainsi des géosystèmes industriels complets qui en font d'emblée des villes-usines¹⁴⁴. Ce modèle d'organisation permet à l'historien de lire le paysage actuel en lui donnant une dimension patrimoniale. En l'inscrivant dans son contexte d'apparition et d'évolution à différentes époques, il permet de faire ressurgir, du moins partiellement, le passé industriel de ce qui a aujourd'hui en grande partie disparu.

Nous avons fait le choix de travailler sur des sites industriels replacés dans leurs contextes d'apparition, d'usage et de disparition. Leur particularité est d'être situés à l'origine dans la ville ou à ses abords (pour le XIX^e siècle). L'élément de rupture de cette lecture du paysage urbain sur le temps long est le premier conflit mondial. La reconstruction qui lui a succédé a recomposé en partie l'espace urbain et les lieux de production. Certains édifices de la période qui a précédé ont ainsi disparu ou été reconstruits à l'identique ou d'une autre manière, plus moderne. Une partie des constructions est encore visible aujourd'hui dans leur réutilisation, d'autres ont disparu, mais chacune peut être lue au travers d'une sédimentation des traces laissées au cours de son histoire. Les composantes du géosystème industriel sont encore largement présentes dans le paysage actuel.

143-Simon EDELBLUTTE, *Paysages et territoires de l'industrie en Europe*, Ellipses, Paris, 2010.

144-Pour le géographe, la ville-usine est une ville entièrement née de l'activité industrielle, construite et organisée en fonction de cette dernière et où l'essentiel du bâti est lié, directement ou indirectement, au système productif industriel. Elle se distingue de la ville industrielle, qui existait déjà avant d'accueillir de nombreuses usines. Elle est aussi le produit territorial de la Révolution industrielle et du système paternaliste. À partir des années 1960, elle est affectée par la crise de ses activités industrielles, mais si les usines finissent par disparaître en partie ou en totalité, la ville-usine ne disparaît pas en même temps : elle doit à la fois reconvertir ses activités économiques et faire avec ses héritages.

De la ville manufacturière à la ville-usine (1830-1860)

Armentières n'est pas entièrement née suite à l'apparition de plusieurs usines, mais s'est construite, comme d'autres centres industriels, progressivement depuis l'époque proto-industrielle¹⁴⁵. Sans être un village-usine (ce qui supposerait qu'elle compte moins de 2000 habitants, alors qu'Armentières compte 6300 habitants), en 1829, la ville revêt encore des caractères profondément ruraux **(26 à 28 pages 30 à 31, volume 2)**. On dénombre davantage de cultivateurs que d'industriels, et une partie de ceux que la statistique dénomme « manouvriers », commence à moins s'activer aux tâches agricoles ainsi qu'aux premières transformations du lin. Les pâturages sont encore nombreux (environ 171 ha) où vaches, bœufs, moutons, et chèvres sont encore visibles. La superficie de culture du lin reste relativement modeste, environ 7 ha, quand le blé est cultivé sur 196 ha, les oléagineux 32 ha et l'avoine 29 ha. La valeur de la production annuelle de lin représente 4,3 % de celle du blé. C'est à la fois peu et beaucoup. Peu, car un vingtième du terroir seulement est consacré à la culture de la matière première qui va alimenter l'industrie locale. Beaucoup : compte tenu du caractère exigeant de la plante qui use le sol, c'est là le maximum de superficie qu'il est possible de consacrer au lin en respectant les exigences de la rotation des cultures. Concomitamment, la vocation industrielle de la ville commence doucement à s'affirmer.

Une architecture préindustrielle

On sait que dans la métropole lilloise (Lille, Roubaix et Tourcoing), au même moment, la multiplication de fabriques urbaines modifie le paysage urbain. Comme dans d'autres villes industrielles françaises, l'immeuble à cour de fabricants est un type architectural assez répandu dans la ville du XIX^e siècle. Ce type de construction remonte aux années 1820. Il est visible sur le plan du cadastre de 1833. Regroupant à la fois les locaux administratifs et commerciaux, les locaux de stockage et des ateliers, son architecture est austère et

145-Les exemples sont nombreux. Rappelons quelques exemples : la ville lanière de Verviers, le long de la rivière de la Vesdre, connaît une belle période de proto-industrialisation. Elle est par ailleurs connue pour avoir édifiée, en 1808, une des premières cités ouvrières du continent (la cité des Grances Rames) ; la ville drapière de Sedan connaît son âge d'or au XVIII^e siècle avec des entrepreneurs comme Abraham Poupart de Neuflize et Guillaume Ternaux. La ville conserve un ensemble de fabriques urbaines datant pour la plupart de la première moitié du XIX^e siècle ; Louviers et Elbeuf démarrent la production des draps « façon de Hollande » dont les deux villes conservent de ce passé industriel un riche patrimoine (manufactures en pan de bois, vestiges d'établissements hydrauliques, usines intégrées) ; Roubaix-Tourcoing, district lainier par excellence à partir des années 1830.

minimaliste sans étalage ostentatoire de richesse. Le plan cadastral d'Armentières de 1833¹⁴⁶ (28 page 31, volume 2) montre une faible concentration des bâtiments industriels (ou identifiés comme tels) dans le centre de la ville et peu sur les marges de celle-ci. On dénombre, d'après la matrice cadastrale, 25 bâtiments qui regroupent des activités de fabrique ou marchandes. Les filatures, de coton en particulier, sont très représentées par rapport au tissage qui ne regroupe que quelques fabriques. La production se fait surtout en milieu rural. Les limites nord de la ville sont fixées par les communes limitrophes de Nieppe, Neuve-Eglise et Warneton. La Lys traverse cette partie de la ville et la sépare en deux. On y trouve quelques fermes isolées, une teinturerie et une filature. Tout à fait au nord se situe un large espace : le hameau du Bizet. Au sud, on note la présence de quelques fermes entourées de pâtures et de vergers. Erquinghem-Lys et La Chapelle-d'Armentières délimitent cette partie de la ville. Ces deux zones forment la campagne d'Armentières, soit environ 92 % du territoire. Elles alimentent la ville en blés de toutes espèces, avoine, colza, fèves, en tabac, en légumes divers et bien entendu en lin. Le noyau urbain, 8 % du territoire, mais 82 % du bâti de la commune, est situé autour d'une église (Saint-Vaast), de la grande Place, et est traversé par la Lys (27 page 30, volume 2). La place dite du « marché aux toiles » est aussi un lieu central de la ville. Les fabricants et négociants de toiles ont leurs maisons sur deux grands axes : rue de Dunkerque et rue des Glatignies (plus tard rue des Rotours). C'est précisément dans cette zone que les filateurs et fabricants de toile s'installent jusqu'au milieu du XIX^e siècle¹⁴⁷. La physionomie de la ville change alors rapidement.

En 1860, la rue de Dunkerque concentre 27 fabriques d'après l'annuaire Ravet-Anceau. À quoi pouvaient-elles ressembler ? Les implantations industrielles sont situées en fond de parcelle et accessibles après le passage d'un porche. Aujourd'hui encore, la rue de Dunkerque

146-Armentières en 1833 recouvre 664 hectares divisés en trois sections : A, B et C.

147-En 1847, les fabricants de toile d'Armentières sont pour l'essentiel des négociants donnant au tisseur à la main et à domicile la matière première. Quelques noms sont déjà importants dans la ville : Bayart-Selosse (Grand Place), Béghin-Duflos (rue de Dunkerque), Béghin-Ignace (rue de Flandre), Béghin-Lemaire (marché aux Toiles), Brassart (rue de Lille), Veuve Cary-Mahieu (rue de Dunkerque), Chiart-Gruson (rue de Dunkerque), Debarge-Vanoye (rue de Dunkerque), Delebois-Cattoire (rue de Lille), Desmons-Waziers (marché aux Toiles), Dewilde-Lacherez (rue de Flandre), Duthoit-Dailhez (rue de Dunkerque), Fournier Louis (rue des Jésuites), Orenler Adolphe (contour de l'Eglise), Joire-Desmazieres (rue des Jésuites), Joire-Lamérand (rue des Glatignies), Leblon (Grand Place), Leclercq-Boutry (rue de Dunkerque), Mahieu-Delangre (rue des Glatignies), Mille frères (rue de Dunkerque), Nocq-Lepoutre (rue des Glatignies), Parent Jules (rue de Dunkerque), Pouchain et Fauquemberghes (rue de Dunkerque), Renaux-Portebois (rue de Dunkerque), Reynart (marché aux Toiles), Salmon A. (rue de Dunkerque), Savary-Frémaux (marché aux Toiles), Sênelar-Flament (rue du Pont-de-Beauvais), Six-Flipo (Grand Place), Six Raoul (rue de Dunkerque), Theticn Léon (rue de Dunkerque), Théry frères (rue de Lille), Valanton-Carpentier (rue de Flandre), Vanpeteghem-Bridoux (rue de Flandre), Vanpeteghem-Preaux (rue du Pont-de-Beauvais), Woussesi-Castrique (rue des Glatignies).

demeure une artère commerciale importante de la ville. Quelques anciennes fabriques se laissent deviner. Abritant une agence de placement financier et un magasin de sport, le bâtiment de l'ancienne fabrique de tissage Cary-Hazard a gardé sa structure initiale. Grâce à *google maps*, on peut à la fois disposer de l'image de la façade sur la rue de Dunkerque et d'une image vue du ciel nous permettant de distinguer la cour intérieure et le second bâtiment qui constituait la fabrique, de taille modeste (**32 pages 34 à 37, volume 2**). Son emprise au sol reste peu importante puisqu'elle mesure 11 mètres de long pour 13 mètres de large, soit 143 m². Cela se rapproche des mesures rapportées par Serge Chassagne pour les filatures mécaniques de coton de la première moitié du XIX^e siècle. D'après le dossier de la base Mérimée, l'ensemble comprenait des ateliers de fabrication de la toile et le logement patronal. Les murs sont composés de briques silicocalcaires¹⁴⁸. Ce type de brique est utilisé en raison de son esthétique et de sa couleur blanche. Elle possède surtout de nombreux atouts : une bonne isolation phonique grâce à sa densité élevée, ainsi qu'une haute résistance au feu très recherchée dans l'industrie textile. Elle permet également de conserver une température agréable grâce à son fort potentiel d'accumulation. Le bâtiment donnant sur la rue est composé d'un rez-de-chaussée, d'un étage et d'un comble. La façade laisse toujours apparaître ses éléments chantournés assez typiques des Flandres¹⁴⁹. Des frontons cintrés surplombent des fenêtres composées de balconnets avec gardes-corps. Typique des constructions classiques du XIX^e siècle, il est fort probable que la façade ait gardé sa grammaire architecturale d'origine. Derrière le bâtiment donnant sur la rue, au fond de la cour, un autre bâtiment avec des toits en shed, visible sur l'image vue du ciel, abrite l'atelier de tissage. En comparant les cadastres de 1833 et 1888, on observe quelques évolutions de la parcelle. En 1833, la parcelle est composée d'une maison appartenant à un dénommé Ghesquière (ainsi que les deux voisines numérotées 35 et 36). En 1888, elle appartient à Pierre Dendievel (habitant Roubaix) et se compose d'un atelier en fond de cour au bord de la Lys, de bureaux au milieu et de la maison donnant sur la rue. C'est aussi ce genre d'organisation que l'on observe pour la filature de coton de la veuve Théry, où est installée la première machine à vapeur d'Armentières en 1824.

Les premières fabriques urbaines sont donc des maisons-ateliers qui ont l'allure d'hôtels particuliers. Les entrepreneurs vivant régulièrement sur le lieu même de la production, leur

148-Ce type de brique est un mélange de calcaire, de sable siliceux, de chaux et d'eau moulé sous pression puis séché à 200 degrés. Les fabricants sont principalement basés en Allemagne et en Belgique.

149-Elément de façade alternant courbe et contre-courbe.

maison apparaît en front de rue, de même que les magasins et les bureaux. Les accès à ces différents lieux sont d'ailleurs confondus. Ceci renforce une certaine ambiguïté qui ne permet pas de lire facilement l'affectation fonctionnelle des bâtiments. Il n'existe pas d'identité architecturale propre au bâtiment destiné au logement ou à celui destiné au travail. Nous connaissons assez bien l'organisation de tels édifices que l'on retrouve dans d'autres centres textiles¹⁵⁰. On peut observer une vaste façade rectangulaire, droite, constituée d'une succession de travées identiques. Au rez-de-chaussée, on trouve d'un côté les bureaux et de l'autre l'accès aux appartements du propriétaire. Au premier étage, un petit salon que l'on utilise pour le négoce et d'autres pièces d'habitation. Au second, des greniers de grande taille permettent d'emmagasinier les matières premières et les tissus. Il existe des adaptations en fonction de la configuration de la parcelle et des besoins particuliers des propriétaires. Ce modèle d'organisation architectural et fonctionnel est donc la référence pour la construction d'hôtels particuliers, de commerces ou de bâtiments industriels à part entière. Dans le centre-ville d'Armentières, les bâtiments dépassent rarement trois étages (plus un comble) et la taille des parcelles est faible. On sait aujourd'hui qu'il n'y a pas d'architecture industrielle spécifique lors des deux ou trois premières décennies du XIX^e siècle, mais on peut étendre largement cette chronologie jusqu'au milieu du siècle pour la zone d'Armentières.

Les premières cheminées

Si les premières machines à vapeur sont introduites à Lille dès les années 1820, c'est d'abord avec la filature de la laine et du coton, puis le peignage des laines. Pour Armentières, au demeurant, ce sont bien des filatures de coton qui s'équipent en premier de machines à vapeur dès 1833¹⁵¹. Avec cette nouvelle source d'énergie, les premières cheminées sortent de terre. La première machine à vapeur pour le lin est installée dans l'usine de filature d'Auguste Mahieu-Delangre en activité depuis 1839. En 1841, on y relève une cheminée de 25 mètres de

150-Smaghne Nicolas, « L'incrustation de l'usine dans la ville. Arrêt sur image, Tourcoing, 1827. », Revue du Nord 3/2007 (n° 371), p. 567-582.

151- La toute première machine à vapeur a été installée dans la filature de coton et teinturerie de la veuve Théry en 1833, rue de Lille, une machine de moyenne pression de 5 chevaux (A.D.N. K 412 n°100). En 1841, Hubert Dansette fait agrandir les bâtiments de la filature de coton d'Armentières. Le 22 mai 1841, une demande pour installer une machine à vapeur est faite auprès de la préfecture (machine à haute pression d'une puissance de 20 chevaux) pour l'usine rue des Chauffours (A.D.N. K 420 n°154). Le 5 février 1834, le filateur de coton, Louis Delacroix (entreprise Delangre-Delacroix), fait installer une machine à vapeur haute pression et la cheminée s'élève à 25 mètres de hauteur (A.D.N. K 413 n°67), ainsi que la filature de coton Meurillon et Pareur. En 1835, une raffinerie de sucre Dewilde-Grimbert installe en même temps que sa construction une machine à vapeur de 6 chevaux à haute pression (A.D.N. K414 n°241)

hauteur¹⁵². Cet industriel est le premier linier à créer une filature moderne de taille encore moyenne. Le dossier de la base Mérimée nous indique que l'ensemble est composé d'un atelier de fabrication avec un étage et d'une cour. La toiture est bâtie avec des toits à longs pans. La parcelle est de taille modeste : 90 mètres de long sur 55 mètres de large, soit une superficie de 4950 m². Les bâtiments deviennent une école en 1884, peu de temps après qu'Auguste Mahieu ait succédé à son père. L'héritier préfère en effet conserver une filature au sec (rue d'Ypres et aujourd'hui rue des Déportés, **plan et photographie 37 à 38, pages 37 à 38, volume 2**) et une au mouillé (rue d'Armentières puis Victor Hugo à la mort de l'écrivain, à Houplines). Les installations conservées sont en effet bien plus imposantes : la filature au sec mesure 220 mètres de long sur 80 mètres de large soit 17 600 m². Elle est en activité jusqu'en 1962, année de sa fermeture. D'autres entreprises comme une concession automobile puis divers petits ateliers occupent les locaux de la première implantation, qui sont détruits, y compris les anciennes cheminées, dans les années 1980. En 1845, un tissage (rue du Molinel) vient s'ajouter aux installations de l'entreprise. Les bâtiments sont en fonction jusqu'à leur fermeture en 1960. Il semble que ce soit en 1857 que les installations reçoivent leur aménagement définitif : installation de trois chaudières à vapeur en tôle et de forme cylindrique, implantation de métiers mécaniques... Le tissage se compose de deux ateliers de fabrication, d'une cour, d'un château d'eau et des logements d'ouvriers sont construits à proximité. La brique vient habiller l'édifice couvert de toits en shed et à longs pans. Seuls le cadastre de 1888 et le papier à en-tête de la société permettent de se faire une idée de la structure d'origine, car une partie des bâtiments sont reconstruits en 1922, puis pendant la Seconde Guerre mondiale : deux pour la filature et le tissage, quatre bâtiments pour le magasin, les écuries... (**extrait du cadastre, 39 page 39, volume 2**). Les bâtiments du tissage sont détruits dans les années 1980. L'architecture de ces bâtiments n'avait rien de remarquable. On a privilégié ici la fonctionnalité et la rationalité. Les bâtiments comportent un étage, plus rarement deux. La taille de la parcelle atteint déjà la moyenne des autres installations de la ville au cours de la seconde moitié du XIX^e siècle : plus de 100 mètres de long et de large, soit plus de 10 000 m² (en prenant les mesures des traces actuelles de la parcelle avec *google maps*). Serge Chassagne rapporte des dimensions plus modestes pour les filatures mécaniques de coton en cette première moitié du XIX^e siècle¹⁵³ : en moyenne, des superficies de 385 à 1000 m² pour des filatures ayant la vapeur comme moteur alors que le

152- Cette machine a une force de 8 chevaux (A.D.N. K419 n°335).

153-Serge CHASSAGNE et Louis BERGERON, *Le coton et ses patrons*, op. cit. pages 333 à 336.

tissage Mahieu, représente déjà 7 500 m². Il s'agit cependant pour Armentières d'exemples du passage du cadre proto-industriel aux implantations d'usine. Les Mahieu sont à cette époque des pionniers. Ils peuvent d'emblée bâtir de vastes installations alors que dans le coton ou la laine, on investit d'abord d'anciennes bâtisses que l'on agrandit tout en les adaptant à leur nouvel usage. Rien de tout cela, ou presque, pour la seule cité de la toile. Saisis par la seconde industrialisation, les industriels d'Armentières investissent, certes plus tardivement que les autres, mais d'emblée dans des structures et des équipements modernes.

Les premières sont implantées dans différents quartiers sur 4 rues principales de la ville : rue des Chauffours, des Flandres, de Lille et du Plat (**extrait du cadastre, 28 page 31, volume 2**). À l'échelle de l'arrondissement de Lille, on constate que la filature de lin s'équipe plus tardivement et plus lentement que les autres fibres d'un équipement en vapeur jusqu'en 1843¹⁵⁴. L'introduction de la machine à vapeur modifie le paysage de la ville de façon très visible. L'installation d'une machine à vapeur ne va cependant pas de soi en ce milieu du XIX^e siècle. Si ceux qui se lancent dans la construction des premières usines sont convaincus de la nécessité de la machine pour entrer dans l'ère moderne, ils doivent faire face à certaines réticences. Peu esthétique encore, la cheminée, visible, car haute de 20 à 30 mètres, signale aux populations qu'elles sont entrées dans une ère nouvelle. La chaudière est fixée dans un massif de maçonnerie construit le plus souvent intégralement en briques, de façon à lui donner le maximum de surface de chauffe. Celui-ci est nommé « bâtiment du générateur » dans les matrices cadastrales¹⁵⁵. Pour justifier l'autorisation donnée à un fabricant d'installer sa machine dans un quartier, un ingénieur déclare au conseil municipal d'Armentières en 1853 que : « La fumée de la houille n'est nullement insalubre, on croit même qu'elle peut être fort utile dans certaines circonstances pour assainir l'air ; on sait également qu'elle n'est pas nuisible à la végétation ». L'argument est osé dans une cité où l'on fait toujours blanchir la toile sur pré. Qui plus est, le souci des autorités pour la santé et l'hygiène classe ce type d'établissement industriel depuis le décret de 1810 comme insalubre¹⁵⁶... La cheminée n'est d'ailleurs pas construite au hasard, car la bonne marche du foyer en dépend. La hauteur est fixée par les autorités, et ce sont bien des motifs d'hygiène publique qui la justifient et non

154- En 1843, les filatures de coton possèdent environ 28% du parc des machines à vapeur, 13% pour la laine et 9% pour le lin. Estimation faite à partir des demandes d'installation de machines à vapeur entre 1827 et 1843 (A.D.N. Série K 407 à K 426).

155-Les gaz empruntent des conduits disposés judicieusement de façon à lécher les tôles le plus possible. Ces conduits, ou canaux débouchent dans la cheminée.

156-Thomas LE ROUX et Michel LETTÉ (dir.), *Débordements industriels, op. cit. pages 13 à 35*.

des raisons techniques. Ainsi, ceux qui provoquent par exemple des taches de suie sont condamnés à verser des dommages et intérêts.

Au cœur d'Armentières, les filateurs ont régulièrement des cheminées d'une trentaine de mètres de haut, voire d'une quarantaine. En revanche, lorsque l'entreprise n'est pas en ville, les hauteurs sont plus faibles : entre 10 et 12 mètres en général (parfois, on ne prenait même pas la peine de le signaler). La plupart des cheminées sont en brique. Il en existe en tôle, mais elles durent peu en raison de l'oxydation et du vent. Les cheminées maçonnées ont une fondation carrée où s'emboîte le carneau d'amenée ; la forme arrondie est souvent préférée à la forme anguleuse, car elle utilise moins de matériaux, offre davantage de résistance au vent et s'avère plus simple à monter. Alors qu'en 1825 la filature de coton représente 21 % du parc des machines à vapeur en activité dans le département du Nord (70 au total), la filature de lin avait à peine 1 % de celui-ci¹⁵⁷. En 1843, l'industrie textile dans le Nord possède 35 % du parc des machines à vapeur en activité dans le textile et plus de la moitié sont situées dans la région lilloise¹⁵⁸.

Les débuts de l'extension urbaine

Au milieu du XIX^e siècle, la ville gagne en surface. Dès 1847, l'agglomération s'étire vers le Sud vers la gare de chemin de fer. La construction de maisons débute dans cette partie de la ville. Le quartier de la gare vient de naître. Au rythme de la croissance démographique, d'autres quartiers apparaissent : le quartier des Près du Hem au Nord, le quartier Saint-Roch et le quartier du Rond Point à l'Est de la gare, le quartier de la route d'Houplines à l'Est de l'agglomération, la place Thiers à l'Ouest. Armentières conforte sa place de négoce de toiles et de nombreux négociants y viennent pour passer leurs commandes. Trois fabriques situées à proximité d'Armentières (Estaires et Merville) y installent un dépôt de toiles¹⁵⁹. Quelques fabricants plus fortunés occupent aussi des habitations qui ne sont pas des demeures-entrepôts ou demeures-fabriques. Face à l'hôtel de ville, sur la Grand-Place, se trouve la maison d'Hubert Dansette, maire de la ville de 1846 à 1869. Sa filature est située rue de Dunkerque. Selon Jean Lambert-Dansette, ce filateur est « un industriel affranchi des contraintes du négoce de la toile¹⁶⁰ » issu d'une bourgeoisie plus ancienne et plus fortunée que les fabricants

157- Enquête préfectorale de 1825, A.D.N. M 653/12

158- Enquête préfectorale de 1843, A.D.N. M 417/79 A

159-RAVET-ANCEAU (dir.), *Annuaire du Département du Nord*, op. cit.

160-Jean LAMBERT-DANSETTE, *La vie des chefs d'entreprise: 1830-1880*, Paris, France, Hachette, coll. « (Histoire de l'entreprise et des chefs d'entreprise en France) », 1992, vol. 1/, 302 p.

de toiles des années 1850. En 1848, la situation personnelle du maire est nettement supérieure à la plupart des très récents patrons qui, à Armentières, forment une bourgeoisie en devenir. Le nombre d'habitations n'a pas augmenté en proportion des besoins : 156 nouvelles maisons sont construites en 5 ans entre 1851 et 1856. Entre 1854 et 1857, il arrive en moyenne 370 nouveaux arrivants par an, surtout issus de l'exode rural, ce qui fait une maison neuve pour environ 15 personnes¹⁶¹. Les ménages s'entassent ainsi dans des maisons. À la suite de l'enquête de la commission des logements insalubres, le Conseil municipal réagit : le 20 mai 1853, il est par exemple décidé que « la cave de la maison occupée par le sieur Coustenoble sise Grand-Place n° 19 occupée par un grand nombre de personnes des deux sexes sera évacuée dans le plus bref délai ».

Le tissu urbain gagne ensuite en hauteur. En effet, en 1856, la cité comprend 47 % de maisons basses constituées d'un unique rez-de-chaussée tandis que 45 % des habitations possèdent un étage, et seulement 8 % deux étages. Le recensement de 1856 nous permet de dénombrer près de 80 établissements textiles, dont 64 fabriques de toiles, c'est-à-dire la plupart du temps des ateliers de tisseurs. À cette date, la concentration urbaine de l'industrie textile n'est encore que partiellement réalisée. En 1856, 13 fabricants se trouvent établis rue de Lille et rue de Dunkerque. Cet axe de la circulation de la cité de la toile est devenu, au milieu du Second Empire le principal axe bourgeois¹⁶².

À l'aube des années 1860, Armentières est encore une petite ville peu industrialisée. Elle est le cœur d'une vaste fabrique de toiles disséminée dans la campagne environnante. Sa fonction commerciale est en train de s'effacer et elle concentre de plus en plus les activités productives. Les fabricants de toiles constituent l'extrême majorité des activités industrielles de la ville (65 %) avec les blanchisseurs de toile (11 %). La population de la ville dépend désormais largement de la fabrique de la toile. En 1860, la plupart des industries et commerces sont situés au centre-ville. Et autour, à proximité immédiate, se trouvent des terres agricoles, des vergers, un moulin à vent... Il est aussi nécessaire de disposer de suffisamment d'espace pour blanchir la toile sur pré. La majorité des parcelles du centre-ville restent longues. Des maisons d'un seul étage (90 % du bâti) dont l'on critique toujours l'insalubrité et l'exiguïté occupent les parcelles¹⁶³. Les principales artères de la ville sont aussi celles où la

161-Christelle THIERCY, *Turbulences migratoires : la mobilité géographique de la population d'Armentières (1851-1886)*, Mémoire de maîtrise, Lille 3, Villeneuve d'Ascq, 1999, 82 p.

162- LEGRU Jacques, *Armentières En 1856: Étude De Composition Sociale*, D.E.S., Université Charles de Gaulle Lille 3, 1958, 190 p.

concentration humaine est la plus forte. On y trouve des cours et des jardins : deux rangées parallèles de maisons resserrées avec un passage étroit accédant à la rue principale.

L'intensification de l'activité industrielle a permis l'agrandissement des bâtiments et le regroupement de certaines parcelles. Les schémas géométriques simples, les compositions équilibrées, des murs nus forment le vocabulaire de base de ces constructions. La facilité à reproduire ce modèle, à répondre aux problèmes d'aménagement de l'espace des parcelles, explique en grande partie le succès de cette architecture. Une partie de la rue de Dunkerque et de la rue de Lille offre de nombreux exemples de constructions fidèles à cette rigueur architecturale. Le plus souvent, la façade est structurée autour des ouvertures : série de baies en plein cintre au rez-de-chaussée et au premier étage comme au second, où elles sont de plus en plus petites. La composition d'ensemble des façades est généralement symétrique : au rez-de-chaussée une porte-cochère donne accès à un passage vers l'arrière de la parcelle où sont situés les entrepôts, les écuries, les ateliers. La référence à une culture européenne de l'antiquité classique ainsi qu'aux idéaux républicains (raison, rigueur, justice, équité) constitue autant de valeurs symboliques utilisées par les architectes.

Un arrêté municipal de 1865 définit des règles de construction des bâtiments dans des cours intérieures ou le long des ruelles ou passages non classés comme voies publiques « dans l'intérêt de la salubrité publique¹⁶⁴ ». Les constructions nouvelles doivent être espacées d'au moins 6 mètres, et ne pas dépasser 7 mètres de haut. Pour construire plus haut, il faut espacer davantage les bâtiments. Pour une cour ou pour un passage en pente, la hauteur se prend au milieu de la façade, et l'entablement doit être construit de niveau dans toute la longueur de la ligne de face. Tout bâtiment formant encoignure sur deux passages d'inégale largeur peut être élevé à la hauteur fixée pour la plus large et sur une épaisseur de bâtiment de 5 mètres de face à partir de l'encoignure. Le reste du bâtiment ne doit pas excéder en hauteur celle permise pour la plus étroite des deux voies. Lorsque la cour ou le passage n'a pas deux façades parallèles, c'est la largeur de l'endroit le plus étroit qui sert de base pour la hauteur des façades. Les portails ayant plus de 2 mètres de longueur doivent être en bois de chêne d'une

163-Sylvie KOENIG, *La construction d'une ville : Armentières au XIXème siècle*, op. Cit. page 62. Le rapport précise en particulier que les quartiers le grand Fort de la rue du Plat et de la cour Lamerand située rue Notre-Dame « résument ce qu'il y a de plus infect dans la cité d'Armentières. La croupit la plus grande indigence dans des maisons hideuses de délabrement, empoisonnées par le méphitisme des immondices (...). Ces maisons, deux pièces les composent : l'une au rez-de-chaussée, basse et mal éclairée, l'autre à l'étage, en fait un grenier où la station debout est à peine possible. Chacune d'elle couvre une surface d'environ 12 m² où vit souvent une famille composée de 7 membres. La nuit, le grenier sert de refuge à toute la famille » (Source : A.M.A. Rapport du docteur Vincent sur les logements insalubres, 1861).

164-A.M.A. 2077-6 Arrêté municipal (en cours de cotation en 2014).

épaisseur égale à celle du mur. Si les constructeurs veulent faire usage du fer, ils doivent se conformer aux indications qui leur sont données par le service de la voirie municipale, suivant les cas. Le sol du rez-de-chaussée doit être élevé de 60 centimètres par rapport au sol du passage. Les eaux usées sont reçues dans un fil d'eau pavé et conduites soit dans l'égout le plus voisin soit dans un branchement aboutissant au dit égout. Dans tous les bâtiments d'habitation, il ne peut être construit d'étage ayant moins de 2 mètres 60 de hauteur. Pour l'étage dans le comble, cette hauteur s'applique au point où commence le brisis de la toiture. Cet arrêté municipal témoigne d'un souci certain de canaliser le développement urbain en assurant harmonie et salubrité de l'espace bâti.

Le passage à une véritable industrialisation, avec l'apparition généralisée de bâtiments de grande taille et de leurs cheminées, se produit à partir des années 1860. De ville manufacturière, Armentières se mue en ville-usine à l'instar de ses grandes voisines que sont Roubaix et Tourcoing. L'évolution s'appuie à la fois sur des éléments proto-industriels et la volonté d'industriels d'installer des usines modernes et vastes. Les nouvelles installations se font sur les espaces vierges du centre-ville avant de gagner les marges. L'usine s'incruste dans la ville et recompose les espaces urbains autour d'elle en créant des systèmes spatiaux toujours visibles de nos jours.

La glorieuse époque de la cité de la toile (1860-1914)

Les tissages mécaniques ne sont pas encore légion au début de l'année 1860 : un seul est référencé par l'annuaire Ravet-Anceau comme nouveau, la filature et le tissage mécanique de lin et de coton de Leblond-Dansette sur la Grand-Place. L'usine ne s'impose pas encore dans la ville. La mécanisation s'accélère cependant très vite, car on dénombre déjà 9 tissages mécaniques en 1866, puis 12 en 1869. En comparaison de Tourcoing, plus de trente ans auparavant, les similitudes sont grandes. Si la fabrique est souvent disposée dans une maison qui regroupe le logement d'un marchand peigneur et le lieu de production, il arrive que des ateliers soient indépendants du lieu de vie. Dans ce cas, ou bien ils se trouvent dans le prolongement du logement du propriétaire, ou, plus rarement, ils sont totalement découplés de celui-ci et implantés sur une autre parcelle, le plus souvent à la périphérie de la ville. En s'implantant près de la gare, comme la maison de commerce Mahieu, en 1881, l'industriel peut demeurer au contact des acheteurs venus par le train alors que leurs fabriques et usines

sont réparties ailleurs dans la ville. Paradoxalement, la voie ferrée au fort pouvoir d'attraction est aussi une limite de l'expansion de la ville au sud. À l'ouest, La Chapelle d'Armentières bénéficie alors de l'étalement urbain d'Armentières.

La construction de la ville-usine

Dans cette cité en plein essor où des fortunes se créent, au cours de cette seconde moitié du XIX^e siècle, il n'y a pas de zone d'habitat strictement réservée à la bourgeoisie d'entreprise ni de place pour l'ostentation, même si le centre-ville, qui concentre davantage ce type de population, se distingue du reste de la ville. Des fabricants de toile, l'essentiel du patriciat urbain armentierois, ou des représentants des autres industries, le décor de leurs demeures ne montre rien de particulier. Un contemporain décrit la demeure du fabricant d'huile Courdent¹⁶⁵ : « Contiguë à la fabrique, la maison lie la fonction familiale au rôle professionnel. La première pièce y a un usage commercial ; à l'intérieur, un mobilier abondant, mais sans aucun faste : on sent que l'entreprise familiale accapare le plus clair des ressources et ne laisse guère de surplus pour les marques d'un luxe pour l'heure hors de question ». La Grand-Place comporte 33 immeubles où « la bourgeoisie et le petit peuple se trouvent presque au coude à coude » (**27 page 30, volume 2**). Ce quartier du centre abrite en 1860 une population composite : ateliers artisanaux, de potiers, corroyeurs, tapissiers, voisinent avec quelques gros commerces de détail et deux grands cafés, dont le café de Paris, rendez-vous des voyageurs de commerce (tisserands et journaliers, immigrants belges). Les façades des immeubles donnent à voir tout le vocabulaire classique en pierre de taille : arcs en plein cintre, frontons cintrés, fenêtres avec garde-corps... Les habitants les plus modestes sont entassés dans des maisons dont même les caves sont occupées, juxtaposées aux maisons bourgeoises. Celles-ci, au centre-ville, sont en revanche spacieuses et possèdent 2 à 3 étages. Les façades commencent à exprimer de manière ostentatoire la réussite de ceux qui les habitent. La pierre de taille est employée, soit pour la totalité des murs des bâtiments particulièrement soignés, soit pour les éléments structurants de la façade (encadrements, linteaux, chaîne d'angle, arcs...). On sait que la construction en pierre de taille est coûteuse. Elle symbolise souvent bien avant le XIX^e siècle la richesse et la puissance. Les parements des constructions en pierre de taille sont destinés à rester apparents : les calepinages et les assises de pierre sont soigneusement réglés, les joints entre les pierres doivent être très fins.

165-Cité par : LAMBERT-DANSETTE Jean, *La vie des chefs d'entreprise: 1830-1880*, Paris, France, Hachette, coll. « Histoire de l'entreprise et des chefs d'entreprise en France », 1992, vol. 1/, 302 p.

Son appareillage doit être exemplaire pour donner à la façade sa valeur esthétique. L'une de ces maisons du centre-ville à l'impressionnante façade de l'époque espagnole, qui avait abritée le gouverneur, est habitée dès 1857 par une des familles de la jeune bourgeoisie toilière, les Bouche¹⁶⁶.

En se dirigeant vers la Lys qui borde la ville, on rencontre une population presque entièrement inscrite au bureau de bienfaisance, journaliers et ouvriers frôlant la mendicité. Ils sont logés dans de minuscules mesures, les plus anciennes de la ville. Non loin de là, rue de Glatignies, une façade patricienne d'une austère demeure révèle l'habitation de Mahieu-Delangre. Des maisons à l'architecture néo-classique, avec une ordonnance monumentale, comprenant un niveau de soubassement à bossage et un étage noble avec des balcons sont mitoyennes de maisons en briques dans la rue de Lille ou des Jésuites. Les façades très travaillées avec une profusion de détails architecturaux (balustrades, frontons, consoles...) cohabitent ainsi avec la banalité de la brique qui uniformise le paysage urbain. Plusieurs formes architecturales se conjuguent à cause de combinaisons variées du travail de la toile. Entre adaptations et constructions nouvelles, la naissance de la ville-usine se fait dans un certain éclectisme. Cette période est celle où l'architecture des habitations comme des nouvelles usines ou encore des maisons de commerce est la plus riche. Certes, comme dans les autres centres industriels, certains matériaux traditionnels de construction disparaissent progressivement. Des matériaux moins onéreux comme la brique permettent une organisation technique et une implantation plus satisfaisante¹⁶⁷.

Les premières usines recherchent, dans la mesure du possible, la proximité de la gare pour l'expédition des marchandises, mais aussi celle de la Lys pour s'approvisionner en eau (pour les machines à vapeur et la filature au mouillé). En 1854, Theetten et Colombier implantent leurs tissages mécaniques à proximité de la rivière. Des maisons ouvrières sont alors construites autour de ces tissages. D'autres industriels, ne trouvant pas d'espaces disponibles dans la ville, choisissent une position intermédiaire qui consiste à posséder une maison de commerce en ville et des usines à l'extérieur. Ils peuvent aussi continuer, et c'est une solution

166-Annuaire Ravet-Anceau, 1903.

167-La brique est au demeurant un matériau traditionnel. Déjà au XVe siècle, les ouvriers lillois avaient proposé au duc de Bourgogne, Philippe le Bon, de faire construire son palais (le palais Rihour) en brique. Il avait cependant refusé et choisi une pierre blanche calcaire, qui s'est révélée fragile à l'usage, contre l'avis des architectes qui recommandaient la brique, jugée plus solide.

souvent privilégiée, à faire travailler des tisserands dispersés. La maison *Blanquart frères*, installée rue de Dunkerque, fait construire une usine de tissage mécanique en 1866 alors même qu'elle fait travailler au même moment, des tisserands à bras en milieu rural, dans un gros bourg non loin de là, en amont de la Lys, Estaires. Charles Dambrin et Dambrin-Bourel ont une maison de commerce à Armentières (rue de Lille) et leurs usines à Estaires, eux aussi, tout comme Clarisse-Béghin qui possède un tissage à Merville.

À environ un kilomètre du centre-ville, à l'ouest, un quartier en bordure de la voie ferrée est encore au milieu des champs. Les propriétaires commencent à céder des terrains à ceux qui cherchent à construire leurs tissages. Sur des terrains vagues, de nouvelles rues sont tracées. Avant que les usines ne s'installent, on est en plein terrain vague, dans l'argile, dans la boue. Jean Lambert-Dansette rapporte la description d'Ardouin-Dumazet qui a décrit l'édification de ces usines *a posteriori* :

« L'argile affleure aux pas ; elle sera transformée sur place. L'usine commence par sa propre briqueterie : des cubes de terre crue empilés entre des couches de houille forment une masse large de plus de dix mètres, dont chaque face est enduite de glaise. On allume en dessous, et l'ensemble se trouve transformé en un foyer où cuisent les briques. Quand la houille est consumée, celles-ci sont achevées. D'un rouge sombre, elles n'ont pas la beauté ensoleillée des briques du Midi. Elles sont aussitôt utilisées pour la construction¹⁶⁸ ».

La période de 1860 à 1870 est ainsi celle où l'on bâtit le plus d'usines à Armentières. C'est au cours de cette période que l'extension spatiale de la ville s'opère. La création de nouveaux quartiers à la périphérie des quatre quartiers originels accompagne l'accroissement de la population : les quartiers des Près du Hem au Nord, de la gare au Sud, Saint-Roch, du Rond-Point à l'est de la gare sont prolongés par le quartier de la route d'Houplines à l'est de l'agglomération et à l'opposé, la place Thiers, et enfin le chantier du quartier Notre-Dame au sud-ouest. Contrairement à d'autres centres textiles, il n'y a pas de transition lente entre l'organisation proto-industrielle du bâti et son passage à l'usine. Il y a bien ici une « brusque secousse dans le paysage¹⁶⁹ ». Les « inégalités savoureuses » de la période précédente disparaissent et le paysage s'uniformise autour du triomphe de la brique, parfois agrémentée de pierre de taille. Cela n'empêche pas les industriels de demander aux architectes de marquer discrètement leur singularité ici et là sur la façade. Pour délimiter le territoire de l'usine,

168- Cité par : LAMBERT-DANSETTE Jean, *La vie des chefs d'entreprise*, op. Cit., page 83.

169-Jean-Robert PITTE, *Histoire du paysage français : de la préhistoire à nos jours*, Tallandier, 2003, 550 p.

certaines façades d'entrée sont en effet composées de murs bahuts couronnés d'un chaperon plat sur lequel reposent des clôtures en fer composées de deux lisses. Des piliers entourent un portail d'entrée surmonté d'un couronnement en harmonie avec le style de la clôture et du bâti. Ce schéma se répète dans une grande variété de compositions pour chaque usine. De même, sur la table saillante et l'imposte de l'entrée des usines, l'objet de la production de l'usine (par exemple « toiles ») et le nom de famille patronal apparaissent nettement.

Les filatures et tissages Ireland, Breuvart, Béghin, Coisne& Lambert, Salmon, Bouchez, Cardon-Masson, Rogeau, Deren, Dansette, Deweppe, Dutilleul (Colombier en 1934) et Pouchain sortent ainsi de terre. Leur emprise spatiale devient rapidement très importante au sein de l'espace urbain (**tableau 2 page 94**). Ils constituent des systèmes spatiaux nettement repérables et cohérents dans le paysage : la composante productive (avec l'usine et ses annexes), l'habitat (cités ouvrières, commerces, cafés, maisons de direction, jardins ouvriers...) et les liens avec l'extérieur (axes routiers et ferroviaires). Des décors plus ou moins développés apparaissent sur les façades de la rue et caractérisent le style de construction de l'édifice. Contrairement à d'autres villes textiles, il n'y a pas à Armentières d'usines-immeubles (où sont rassemblés d'anciens locaux du travail à domicile, mais sans la fonction résidentielle de l'immeuble à cour). Le tableau 2 donne une idée de l'emprise spatiale des usines au cœur d'Armentières. Les bâtiments s'étendent de fait sur de larges parcelles pour pouvoir bénéficier d'extensions progressives. On en relève plusieurs dans les années 1890. Celles-ci gardent leur organisation originelle, à savoir des bâtiments avec un étage au maximum et des salles de tissage en rez-de-chaussée recouverts de toits en shed. Plus que dans d'autres centres textiles, la présence de l'usine se fait sentir. La cité étant moins étendue que ses voisines Roubaix, Tourcoing, Lille, l'usine fait la ville. Avec ses dimensions d'aujourd'hui, soit 628 hectares, les usines qui apparaissent dans la seconde moitié du XIX^e siècle occuperaient encore aujourd'hui plus de 50 % de la superficie de la ville. On peut dire qu'il s'agit là d'une architecture monumentale au cœur de la ville.

On constate qu'il existe une grande variété de situations entre les usines des industriels installées sur des parcelles étroites et d'autres sur des zones plus vastes. La moyenne des parcelles, avec 18 000 m², se place dans celle des grandes villes textiles d'Elbeuf (*Blin& Blin* avec 22 000 m² par exemple), Roubaix, Tourcoing... Contrairement à ce que l'on a pu observer ailleurs, les usines d'Armentières se construisent à la fois sur les périphéries de la ville (Près du Hem, route d'Houplines) et en plein cœur de la ville. Si certaines structures

s'incrument littéralement sur d'étroites parcelles (c'est le cas à l'origine de Cardon-Masson), d'autres, au contraire, investissent l'espace d'emblée en organisant le quartier autour d'elles, tel le complexe Pouchain ou encore Mahieu. L'organisation des parcelles est elle aussi variée quant à la disposition des bâtiments, selon qu'elle est en longueur comme les tissages Breuvart, Jeanson ou Colombier-Lelièvre ou en largeur comme les usines de filature et de tissage Pouchain. Il semble que dès l'origine certains aient ménagé suffisamment d'espace pour les agrandissements futurs, tels Salmon et Jeanson qui effectuent ces travaux entre le début des années 1890 et le début du XX^e siècle. Avec la concentration des opérations de filature et tissage sur un même site, on observe comme dans les autres centres textiles, à l'intérieur de l'espace de l'usine, des bâtiments qui s'ordonnent autour de rues, de cours voire de placettes **(45 pages 44, volume 2)**. Comme à Roubaix et Tourcoing, la ville semble être une juxtaposition d'usines **(20 page 25, volume 2)**. Certains murs comme ceux des installations Pouchain constituent à eux seuls des longueurs de rue entière.

- Retrouver la ville-usine : un projet -

Date de construction	Type d'usine	Entrepreneur(s)	Dimensions de l'usine et nombre d'étages	Surface de la parcelle
1854	Tissage	Jeanson	100 m x 30 m (0 à 1)	50 000 m ²
1854	Tissage	Rogean aîné	63 m x 18 m (0 à 2)	4145 m ²
1856	Filature et tissage	Pouchain	63 m x 26 m (0 à 1)	12 000 m ²
1856	Tissage	Colombier Lelièvre	125 m x 52 m	21 875 m ²
1862	Filature	Alfred Breuvart	150 m x 92 m (0 à 1)	15 000 m ²
1864	Filature	Alexandre et James Ireland	229 m x 83 m	19 083 m ²
1866-1867	Tissage	Coisne&Lambert	72 m x 33 m (0 à 1)	21 000 m ²
1865	Tissage	Salmon	118 m x 50 m (0 à 1)	27 000 m ²
1865	Tissage	Bouchez	105 m x 50 m (0 à 1)	5000 m ²
1865	Filature et tissage (en 1880)	Cardon-Masson	40 m x 13 m (0 à 1)	480 m ²
v1865	Tissage	Rogean	33 m x 30 m (0 à 1)	16 000 m ²
1875	Tissage	Henri Deren	114 m x 85 m (0 à 1)	15 400 m ²
1876	Tissage	Dansette	78, 5 m x 40 m (0 à 1)	24 750 m ²
v1880	Tissage	Deweppe	72 m x 32 m	4 250 m ²
1882	Tissage	Feinte et Beaujeu	43,5m x 40 m	9 891 m ²
1898	Tissage	Dufour-Lescornez	108 m x 95 m	19 455 m ²
1902	Tissage	L & F Motte frères	235 m x 108 m	51 470 m ²
Moyenne				18 000 m²

Tableau 2: Emprise spatiale en 1980 des principales usines construites à Armentières de 1854 à 1902

Source : Base Mérimée

L'usine des patrons

Si on s'intéresse plus précisément au développement de quelques usines que font construire par les patrons, on découvre une diversité remarquable. Elles témoignent à la fois des ambitions du patron comme de ses goûts architecturaux.

Victor Pouchain (1825-1892), associé au départ avec son frère Paul¹⁷⁰ dans un négoce de toile puis dans la fabrique (travail à façon et dispersé), décide de construire une usine en 1856. Il investit d'abord dans les terrains. On en distingue toujours les traces aujourd'hui dans la ville malgré les destructions de la Première Guerre mondiale : la parcelle est longue de 200 mètres, large de plus de 60 mètres, soit 12 000 m² (d'après les mesures du Géoportail et de Google Earth). Les dimensions sont donc bien plus importantes que les parcelles de fabriques, mais restent dans la moyenne de ce qui se fait à Roubaix ou à Tourcoing (d'après le plan du cadastre de 1885). Le choix de cette parcelle tient à la proximité du centre-ville et du chemin de fer¹⁷¹. Il acquiert au fur et à mesure des maisons qui composent la parcelle (soient au total près de 18 maisons et des terrains divers) : il achète en 1854 aux Chemins de fer du Nord un autre terrain de 11 400 m² dans la rue face à la gare afin d'avoir un embranchement particulier qui traverse l'ensemble de l'usine. Toujours en 1856, Victor Pouchain fait construire un tissage mécanique. L'ensemble est constitué en plusieurs étapes, au fur et à mesure des acquisitions foncières et prend la forme d'un quadrilatère dès 1865¹⁷². Constitué d'un dôme majestueux, le bâtiment contribue sans nul doute à l'embellissement de la ville (**plans et photographies, 45 pages 44 à 47, volume 2**). L'architecture de cette maison de commerce, détruite pendant la Première Guerre mondiale, témoigne bien de la volonté d'afficher sa réussite dans les affaires, mais aussi d'une certaine rigueur. La pierre de taille compose toute la façade. Les corniches sont travaillées pour laisser apparaître un œil de bœuf à la base du dôme. Des tables saillantes surplombent les fenêtres au schéma rectangulaire strict et répétitif. La façade emprunte alors à la fois au style classique et néo-classique. Le dôme vient ici contraster avec la répétition classique des encadrements de fenêtres déjà observables dans la

170-Celui-ci, fêru de mécanique, ne s'intéresse guère au textile. Il invente la première voiture électrique avec laquelle il se rendait à la blanchisserie de Nieppe bâtie en 1878. Il fonde par ailleurs une usine électrique à la Chapelle d'Armentières qui existe toujours en 2015.

171-En 1854, Victor Pouchain achète aux Chemins de Fer du Nord un terrain de 11 400 mètres carrés pour la somme de 34 200 francs. Gérard DELEPOULLE, *A l'origine de l'industrie linière en Armentières. Les Pouchain*, La Chapelle d'Armentières, 2000.

172-Le quadrilatère formant l'usine se trouvait entre les rues Jules-Ferry, de Comines, Hurtel (chemin créée en 1888 et le nom lui est donné en 1908) et Paul Pouchain (chemin créée en 1888 et nom donné la même année).

ville. En 1888, l'ensemble est très imposant. Il comprend au centre de la parcelle un jardin agrémenté de bassins. Le tissage (n° 13 sur le plan) a une vue sur ce dernier. Ainsi, d'après la base Mérimée, le site industriel comprend un atelier de fabrication, avec un toit à longs pans à croupe recouverte de tuiles mécaniques flamandes, un second atelier de fabrication en shed avec des tuiles mécaniques flamandes avec zinc et ardoise, et un bureau, comprenant un étage carré et un étage de comble, avec un toit brisé en pavillon. En 1900, la parcelle représente 11 371 m².

Détruits en grande partie lors de la Première Guerre mondiale, les locaux sont investis par les établissements Agache en 1926 et de nouveaux ateliers sont construits. Ceux-ci apparaissent sur les plans du cadastre en 1935. Les jardins et les bassins ont en revanche disparu. Les bombardements de l'année 1940 endommagent de nouveau les bâtiments. En 1949, la parcelle forme toujours un quadrilatère d'une surface de 12 228 m² où l'ancien bâtiment administratif, les entrepôts et magasins, les maisons des employés et des ouvriers (à l'angle des rues Jules Ferry et Hurtrel) sont encore debout (**plans et photographie, pages 46 à 47, volume 2**). La société Agache, ne souhaitant pas réinvestir et reconstruire les différents bâtiments, divise la parcelle en trois lots qui sont mis en vente. Le premier lot, 20 % de la surface, comprend alors une maison au coin des rues Jules Ferry et Hurtrel, quelques bâtiments à usage d'entrepôt et de magasin. Le second lot, 41 % de la surface, comprend divers bâtiments et les fondations de ce qui reste des bâtiments industriels (rues de Comines et Hurtrel). Ces deux premiers lots sont acquis par l'usine de confection de vêtements de travail Beaudeau-Lebbe. Le dernier lot où se trouve un bâtiment administratif (angle des rues Jules Ferry et Paul Pouchain) est acquis par le syndicat patronal textile de la région d'Armentières. Les bâtiments ont déjà perdu leur intérêt architectural en étant reconstruits avec une grande simplicité et fonctionnalité. En 1998, ces locaux sont occupés par des professions libérales. Les établissements Beaudeau déposent le bilan alors même qu'ils avaient construit des ateliers de confection. L'ensemble est alors à l'état de friche avant que ne soient entreprises des constructions de logements neufs.

L'usine Breuvart est construite en 1862 avec une esthétique plus modeste et plus discrète (**47 page 48, volume 2**). Aujourd'hui, le site est encore desservi par une voie privée, mais les installations industrielles ont disparu. La façade sur laquelle aboutissait cette voie offrait une recherche formelle : un tympan sur lequel était fixée une horloge reposait sur une ossature classique composée de briques bicolores. Seule subsiste aujourd'hui une halle industrielle (**11**

page 18, volume 2). C'est une filature de lin dont le fil est destiné à la fabrication de vêtements¹⁷³. Sur le cadastre de 1888, on dénombre 23 bâtiments différents composant les installations de la filature ainsi qu'un jardin, un bassin et quelques cours intérieures. Un petit canal a été aménagé pour connecter l'usine à la Lys. Les mesures actuelles nous permettent de mesurer la longueur de la parcelle à 150 mètres et sa largeur à 100 mètres, soit 15 000 m². La cheminée est haute de 30 mètres avec un diamètre de 3 mètres à sa base. On peut encore voir un atelier de fabrication couvert de sheds et de tuiles mécaniques, un atelier de fabrication avec 6 toits bombés (transformé en salle de sport) dont un surmonté d'un lanterneau. En 1901, l'usine Breuvart fait partie des 10 premières filatures de lin d'Armentières. Étrangement, elle n'apparaît pas sur le plan monumental d'Armentières du début du XX^e siècle. Avant 1914, elle dispose de 3 machines à vapeur. Elle est détruite en grande partie pendant le premier conflit mondial et en mai 1940. En avril 1944, on a construit un abri pour la défense passive à l'intérieur du site. L'activité reprend normalement en 1946. En 1954, on construit un nouvel atelier de tissage. L'activité s'arrête en 2001.

La guerre de 1870 développe très vite l'activité des usines pour répondre aux commandes de l'armée. De nouvelles rues et de nouveaux quartiers sortent de terre de 1866 à 1880 : les rues Nationale, du Nord, des Arts, de l'Industrie, du Progrès, de Messine, Marceau, des Patineurs...

Charles Jeanson-Flayelle est le fondateur de l'usine Jeanson **(48 pages 49)**. En 1875, la société Desplanques-Jeanson se rend acquéreur d'un tissage mécanique de toiles appartenant à M. et Mme Theeten qui l'avaient monté et agencé en 1854. La base Mérimée ne l'a pas retenu dans son inventaire. Cette usine, d'une superficie d'un peu plus de 1 ha, se situe entre les usines Breuvart et Mahieu. Les plans du cadastre de 1888 montrent un bâtiment de tissage, un autre pour le générateur et la machine à vapeur, un pour des écuries, et enfin un bâtiment de bureaux. Le plan monumental du début du XX^e siècle montre une usine à l'architecture mêlant les ateliers de production avec un étage, composés de toits en shed et des bureaux composés de pierre de taille et de briques avec des fenêtres en chiens-assis au niveau des combles. Vers 1910, ayant pris la succession de leur père, les fils Jeanson décident de construire un grand bâtiment pour la filature de lin. En 1915, ils déménagent définitivement

173-C'est une filature de lin au sec et le fil est obtenu à partir d'étoupes de peignage. Cela reste donc un lin assez grossier.

tout le matériel en Normandie. Partiellement détruit, le bâtiment est utilisé comme atelier de bobinage et de finition de toiles. À proximité du front (1914-1918), l'usine est endommagée puis remise en état très rapidement. Elle est la première à remettre ses machines en route. Suite au décès de Louis Jeanson Fauchille, son frère Charles Jeanson Dehau dirige la société jusqu'en 1930. Le groupe est alors scindé en deux : Louis Jeanson, fils de Louis Jeanson Fauchille, garde l'usine d'Armentières et les descendants de Charles Jeanson Dehau gèrent les usines de Normandie. En 1973, l'entreprise *Coisne et Lambert* prend la tête de l'usine d'Armentières jusqu'à la cessation d'activités et la démolition des bâtiments en 1985.

Plus loin, les tissages *Dechef-Cilles*, *Grenier*, *Bouche*, coopérative de La Paix, *Deligne-Humbert*, *Salmon*, *Deren* sont érigés ainsi que *Rogean*, les deux tissages *Bouchez*. Là encore, on distingue deux types d'usines : celles qui proposent une recherche esthétique, comme celle de Salmon et Cardon-Masson, et celles qui se veulent résolument fonctionnelles telles les usines Deren et Bouchez.

D'une architecture remarquable à certains égards, le tissage *Salmon* est construit en 1865. Il est alors exploité par Auguste Salmon-Deslavières (1822-1882). Les installations sont parmi les plus vastes de l'époque et le restent d'ailleurs jusqu'à leur fermeture en 1980 (une usine à elle seule d'une surface de 5900 m²). Le portail d'entrée en pierre de taille offre au regard du passant et des ouvriers l'emblème de l'entreprise : les lettres A et S entrelacées et surmontées par un lion dont les pattes sont posées sur le S. Autour du portail, un mur de briques bicolores délimite la parcelle de l'usine d'une superficie de 27 000 m². Quand la production s'arrête, le tissage est désaffecté sauf les bureaux. Le tissage Cardon-Masson (**50 page 51**) est de taille plus modeste : 40 mètres sur 13. Des bâtiments d'origine, la plupart ont été détruits lors de la Première Guerre mondiale. Le plan monumental du début du XX^e siècle et une photographie de la base Mérimée laissent deviner une des rares installations à plusieurs étages d'Armentières (hormis pour la salle des machines et ce qui devait être des écuries ou des magasins). On peut supposer que l'espace de plus en plus contraint pousse à la construction d'au moins un étage pour gagner en surface de travail exploitable. Le tissage *Coisne& Lambert* (21, rue de la Paix et rue de Strasbourg) comprend une salle de tissage, des ateliers divers, des magasins, bureaux, maison de concierge, cour, salles de machines et de générateurs, cheminée, terrain et jardin en dépendant. L'acte de société de 1898 donne une surface de 7 139 m². L'architecture de la maison de commerce et du tissage de toiles des

établissements *Villard, Castelbon et Vial* fait sans doute partie des plus originales d'Armentières. (49 page 50). D'après l'acte de société de 1883, c'est en 1876 que la société acquiert le terrain situé entre la rue de Strasbourg et la rue Philippe de Girard. Le cadastre de 1888 indique la présence d'une maison de concierge, d'écuries, de bureaux, de magasins et d'ateliers ainsi que de jardins. La parcelle fait environ 6 300 m² si l'on prend des mesures vues du ciel aujourd'hui. L'originalité de cette construction est son mélange de style colonial et européen. Des toitures-terrasses jouxtent des toits bombés à quatre versants. Certes les ateliers à l'arrière des logements et la maison de commerce ont des toits en shed, mais les bâtiments se distinguent nettement.

D'autres installations sont moins remarquables sur le plan architectural, telles que le tissage Bouchez, apparu en 1875. Proche de la Lys, une machine à vapeur de 20 chevaux le fournit en énergie. Brique, tuile mécanique, charpente métallique composent la structure du bâtiment. Les deux ateliers de fabrication sont couverts de sheds. Sur le cadastre de 1888, on voit que les installations s'incrustent dans un espace relativement étroit. Sur cette parcelle de 5000 m², le bâtiment le plus long mesure 105 mètres sur 50 mètres de large, pour une surface de 900 m². Toute la façade est en brique. Les soubassements en béton remplacent la pierre de taille au moment de la reconstruction après 1918. Seules les corniches de vocabulaire classique reposent sur une frise travaillée en briques et assez discrète. Les installations sont fonctionnelles, sans grande recherche esthétique. De larges baies vitrées laissent entrer la lumière au rez-de-chaussée et à l'étage. Le tissage Rogeau (51 page 52) s'inscrit à peu près dans le même esprit. La parcelle, plus importante que celle de Bouchez, reste encerclée de maisons. D'une superficie de 16 000 m², la surface de l'usine reste modeste en représentant un peu moins de 1000 m². L'ensemble des installations comprend une maison de concierge (rue Jacquart) avec des dépendances (cour, cuisine, toilettes, débarras, partie à usage de magasins), et un magasin annexe au tissage. Le bâtiment dédié à la production comprend un sous-sol et deux étages : le rez-de-chaussée est réservé au tissage, le premier étage à l'encollage et à une lamerie ; le deuxième étage aux bobinoirs et ourdissoirs. Seul l'usage de briques blanches donne une petite touche esthétique aux bâtiments ainsi que des pilastres en brique rappelant un vocabulaire classique. Deux autres bâtiments comprennent la salle des machines et du générateur. Le portail d'entrée indique le nom de l'usine sur son fronton. Un grand immeuble pour la maison de commerce comprend des logements dans les étages et des dépendances. Différentes maisons sont utilisées pour les bureaux, des magasins. On note aussi

la présence d'un atelier de confection¹⁷⁴. Les tissages *Dansette* et *Deweppe* s'inscrivent eux aussi dans cette conception architecturale.

Le tissage *Deren* se distingue par l'ancienneté de l'occupation de la parcelle pour des activités textiles : au XVII^e siècle, le comte d'Egmont loue au sieur Jacques Debroud des prairies afin d'y pratiquer le blanchiment des toiles au soleil. Deux bâtiments datant probablement de 1820 marquent la fondation d'une première entreprise, celle des Béghin. Ils ont abrité des métiers à tisser à la main. En 1875, sur la place du marché aux Toiles, Henri Deren fait construire un immeuble à cour avec une entrée distincte pour l'entreprise et le logement familial. Edgar Dufour-Deren et sa famille l'occupent de 1887 à 1937, puis Paul Walrave-Buisson de 1953 à 1991. De nos jours, un collectif de médecins y a installé un centre médical. Les accès de ces différents lieux sont parfois confondus (**52 pages 53 volume 2**). Le tissage est construit autour de ces deux bâtiments après la Première Guerre mondiale. Désaffectés en partie, les bâtiments sont aujourd'hui en sursis, comme nous l'avons vu plus haut. La parcelle industrielle des années 1870 est composée de 2 ateliers de fabrication (mur en brique, charpente en bois apparente, toit à longs pans, tuile flamande mécanique). Le logement patronal situé sur la place au marché aux toiles montre une façade en pierre de taille pour un bâtiment composé de 2 étages carrés, 1 étage de comble et une élévation à travées avec modillon galbé et frise sous corniche. Le passage couvert donnant accès aux installations industrielles est surmonté d'un fronton en ailerons. Le cadastre de 1888 permet de détailler les nombreux bâtiments qui composent la parcelle. Ils ne sont pas parmi les plus vastes de la ville, mais sont mieux intégrés à l'espace urbain du fait de leur présence ancienne.

On constate donc que les usines que l'on édifie au cours de cette première période de construction ont pour la plupart une organisation semblable : des bâtiments de production sur un seul niveau avec des toits en shed, d'autres bâtiments pour les bureaux à un ou deux étages, des cours intérieures plus ou moins étendues. Peu d'entre elles donnent à voir une architecture ostentatoire comme on peut l'observer à Roubaix. L'usage de la brique mêlé encore par petites touches à la pierre de taille offre un certain équilibre d'ensemble avec les autres constructions de la ville. Les maisons de commerce, telles celles des Mahieu ou Pouchain, font, quant à elles, l'objet d'une recherche architecturale plus soignée. Véritable vitrine de l'établissement industriel, tout comme la superficie de son usine largement montrée sur les papiers à en-tête ou plans monumentaux, la maison de commerce est bien un

174-A.D.N. 10 R 4479

témoignage de pierre explicite de la réussite en affaires. C'est alors que les usines forgent le paysage de la ville-usine. Elles sont autant de cœurs qui rythment la vie quotidienne par le mouvement des ouvriers, les sirènes, les va-et-vient des marchandises. Elles tissent toutes autour d'elles une trame composée de logements, commerces, estaminets, et de services divers aux familles ouvrières...

Les patrons dessinent la ville : investissements industriels et logement

De nombreux travailleurs agricoles, dans un rayon de plus de 15 kilomètres, viennent s'installer dans les nouvelles habitations construites au cours de cette période. La disposition en rangs ou en bandes est conditionnée par la superficie du terrain. Elle rappelle l'aménagement des cités minières ou de cheminots.

On observe alors un véritable boom immobilier. Beaucoup d'habitations sont construites dans les rues citées plus haut : rue Saint-Jean, rue du Progrès... La ville s'élargit alors vers l'ouest. Les locations de maisons ou d'immeubles sont des sources de revenus appréciables. Quelques industriels et les plus riches habitants de la ville, commerçants, artisans ou fabricants qui ont fait fortune et se sont retirés des affaires, utilisent une partie de leurs bénéfices ou de leur rente pour investir dans l'immobilier et la construction de logements ouvriers (plutôt que de placer leur argent à la banque). Les rentiers participent ainsi activement à l'extension de la ville¹⁷⁵. Un dénommé Mille, maçon entrepreneur devient rentier : il fait construire 7 maisons, route d'Houplines, en 1857 et 8 maisons en 1860 au même endroit. Un autre, Morrez, débitant puis rentier, fait construire 11 maisons rue de la Briqueterie en 1861¹⁷⁶, 12 maisons rue des Jésuites en 1863¹⁷⁷. Les fabricants de toiles édifient avant tout leurs usines, puis investissent dans l'équipement. L'industriel Delangre fait construire 28 maisons en 1865 puis 35 en 1866 pour loger les ouvriers. Antoine Béghin possède la cité Béghin à la ferme du jardin : 10 maisons en 1872 et 7 en 1875.

Entre 1861 et 1881, la maison à étage devient la norme (74 % du bâti en 1881). La brique et le toit en tuiles sont les matériaux privilégiés pour tous les types de construction. À l'est de la ville, les cours, courées, cités se multiplient. On est déjà très éloigné des petites maisons de tisseurs où le métier occupe la pièce principale et la cuisine et la salle à manger la seconde.

175-Il s'agit de propriétaires terriens ou de commerçants qui ont fait fortune.

176-Aujourd'hui rue de la Lys.

177-A.D.N. P33/48 Table des augmentations de la matrice cadastrale. C'est depuis 1936 la rue Jean Jaurès.

Les types d'habitations ouvrières sont alors les courées auxquelles on accède par un porche ou un couloir sombre et étroit, et qui regroupent de 2 à 15 maisons. Les cours regroupent quant à elles de 20 à 60 maisons disposées en carré (cours du Canon d'or, Weymel, Sacré-Cœur dans le quartier de la route d'Houplines). Les impasses sont des maisons disposées en rangées, bâties le long d'une petite rue en impasse (Saint-Roch, Sainte-Catherine et Saint-Nicolas). Les cités sont des cours dont les maisons sont bâties par le même propriétaire et portent le nom du propriétaire (cité Béghin, Mahieu...). Elles sont accolées les unes aux autres et disposées en rangées ou en carrés avec un espace libre au centre. L'état sanitaire de toutes ces maisons est particulièrement dégradé. En 1874, le rapport d'un médecin, le docteur Vincent, alerte la municipalité sur l'insalubrité de celles-ci :

« Ces quartiers résument tout ce qu'il y a de plus infect dans la cité d'Armentières. Là croupit la plus grande indigence dans des maisons hideuses de délabrement, empoisonnées par le méphitisme des immondices. L'air ne peut se renouveler, la lumière y pénètre à peine... La maison : deux pièces les composent, l'une au rez-de-chaussée, basse et mal éclairée, l'autre à l'étage, en fait un grenier où la station debout y est à peine possible. Chacune d'elles couvre une surface d'environ 12 m² pour une famille composée souvent de sept membres¹⁷⁸ ».

Pour répondre en partie à ce sombre constat, la société immobilière d'Armentières, société anonyme, est fondée le 27 septembre 1872 avec un capital de 257 500 francs. Elle est composée de 515 actions nominatives de 500 francs chacune. D'après une note de la Banque de France d'Armentières adressée à la Direction générale de l'escompte, « depuis sa création, cette société anonyme a toujours été en prospérant¹⁷⁹ ». L'article 3 des statuts précise que la société a pour objet soit l'acquisition, soit la construction ou la vente ou la location d'habitations salubres et à bon marché. L'achat et la location de tous les terrains pouvant servir à y faire des maisons et des jardins ouvriers sont intégrés à son objet social. « La société pourra en conséquence acquérir tout immeuble, construire, prendre et donner en location tout terrain, aliéner, échanger et donner en hypothèques ; ces opérations sont limitées aux immeubles situés à Armentières, dans les communes limitrophes et sur la frontière belge dans un rayon de 6 kilomètres¹⁸⁰ ».

Une autre société immobilière, regroupant des industriels et des commerçants, construit à elle seule le quartier Saint-Roch. Ce sont davantage des entrepreneurs du bâtiment qui

178- A.M.A. 2 075 1 077 7 Registre des délibérations du conseil municipal. Rapport sur les logements insalubres d'Armentières. Cote en refonte en 2014.

179-A.D.N. 11 ETP 36 Archives de la succursale d'Armentières.

180-A.D.N. 11 ETP 36 Statuts de la société immobilière d'Armentières, actualisés le 30 novembre 1921.

investissent dans les logements ouvriers comme Debosque (J.B. Debosque, Debosque-Gruson et Deboque-Dubuisson) qui œuvre dans la maçonnerie et la briqueterie (quartier de la route d'Houplines). La rentabilité de ces propriétés dans les quartiers populaires est intéressante, car l'investissement initial est plus faible. La société est fondée à la demande du conseil municipal en 1872 qui conclut :

« M. Breuvart expose qu'à son avis le développement que prend tous les jours l'industrie d'Armentières et l'insuffisance des maisons ouvrières qui déjà se fait vivement sentir et qui ne peut manquer de devenir de plus en plus grande, font un devoir à tous les commerçants et industriels de la localité de s'unir pour la formation d'une société immobilière ayant pour but la création de maisons d'ouvriers qu'attireront à Armentières les nouveaux établissements actuellement en construction, des habitations commodes qui sauvegarderont leurs intérêts moraux et physiques ».

Chez les artisans qui font partie du milieu du bâtiment, quelques-uns se lancent : des menuisiers comme Auguste Liébart qui construit au Guelde de la Motte, en 1861, un premier groupe de 6 maisons, puis 14 en 1864. Beun Lenglet, menuisier également, fait bâtir aux Près du Hem, 17 maisons en 1874 puis 11 en 1875 et 12 en 1877. On compte aussi des couvreurs et des charpentiers. Jusqu'au début des années 1880, la ville gagne en surface et surtout en verticalité : en 1856 elle compte 47 % de maisons basses sans étage, 19 % en 1886, les maisons avec 1 étage constituent alors 54 % des habitations, pour celles à deux étages 27%¹⁸¹. En 1889, les commerçants-artisans possèdent 40 % du bâti, les rentiers 30,78 %, les fabricants 13,43 % et les cultivateurs 7,3 %. D'autres s'associent comme au sein de la société des habitations salubres et à bon marché d'Armentières¹⁸² où on relève parmi les souscripteurs 8 tisseurs sur les 18 actionnaires (soit près de 40 % de la société). Cette société anonyme, créée en 1893, a pour objet de « venir en aide principalement aux ouvriers et employés résidant à Armentières et dans la banlieue, en créant des habitations groupées ou isolées, sainement et convenablement construites, qui leur sont loués ou vendues à des prix modérés et avec facilité de libération¹⁸³ ». On relève aussi parmi les actionnaires un économe de l'École nationale professionnelle d'Armentières, un garçon de magasin, un menuisier, un cabaretier, un contremaître de tissage d'Houplines, un lamier, un relieur ou encore un employé de l'entreprise Dufour (**54 page 55, volume 2**).

181-Didier TERRIER, « Le grand remue ménage », Revue du Nord, n°320/321, avril-septembre 1997, pages 549-575.

182- Ce type de logement populaire prend sa forme autonome avec la loi Siegfried du 30 novembre 1894 qui crée l'appellation d'« habitations à bon marché » (HBM) incitant la mise à disposition de logements à prix social avec une exonération fiscale.

183-A.D.N. 6 U2 676

En 1882, Armentières revoit ses limites communales « pour une meilleure administration et une meilleure perception des impôts ». Depuis la division du territoire d'Armentières en deux communes en 1820, l'ampleur du développement économique de la ville n'avait pas été envisagée. La construction du chemin de fer, l'introduction du tissage mécanique ont puissamment contribué à la prospérité de la ville qui s'est alors étendue et qui dans « ses limites anciennes, a vu rapidement son agglomération manufacturière atteindre, puis dépasser les lignes irrégulières qui délimitent son territoire ». Il en a découlé de graves inconvénients dont « l'impossibilité de réaliser une perception d'octroi sans fraudes nombreuses » ou encore le défaut de perception d'impôts « sur tous les habitants de l'agglomération urbaine qui cependant participent aux avantages du marché et du travail industriel de la ville sans en supporter les charges », on doit comprendre les petites fabriques et certains industriels. Le directeur des contributions directes, dès le 30 avril 1835, trouve que « l'on ne peut exposer une ville trop resserrée dans ses limites, qui est en grande voie de progrès et où le mouvement industriel a pris un développement qui l'oblige à s'étendre sur les communes voisines, qu'on ne peut et qu'on ne doit exposer cette ville à voir une partie de sa population et de ses rues, administrées par les autorités municipales de 2 ou 3 villages situés à des distances plus ou moins éloignées et par suite, pour ainsi dire, à n'être plus chez elle, dans sa propre enceinte ».

Derrière cette question de limites territoriales, il y a une question d'économie générale à laquelle sont vivement intéressées les communes elles-mêmes. Sans l'industrie d'Armentières, sans la progression constante de sa population, les communes rurales voisines n'auraient sans doute pas vu croître leur activité. Organisées pour la production agricole, elles peuvent écouler leurs produits dans de bonnes conditions dans la ville-usine en construction. Le territoire d'Armentières couvre alors 649 hectares dont les 2/3 au Nord sont des prairies submersibles qui ne peuvent être, sans de grands travaux, agrégées à l'agglomération ou qui séparent d'autres parties du territoire avec lesquelles les communications sont extrêmement difficiles. Certaines rues, comme le boulevard Faidherbe, ont leurs deux extrémités sur la ville et le milieu sur La Chapelle, des usines de la localité sont établies à cheval sur la limite d'Armentières et d'Houplines : « une telle situation n'est pas tenable¹⁸⁴ ».

On constate que la ville a essayé d'échanger des portions de terrains avec les communes voisines à plusieurs reprises en 1846, 1859 et 1866. C'est en 1882 que les transactions

184- A.M.A. 2 075 1 077 7 Rectifications des limites territoriales (Août 1882). Cote en cours de réalisation en 2014.

s'opèrent. L'enjeu est sans nul doute de ne pas perdre une seule industrie au profit d'une autre commune. C'est Houplines qui est en particulier visée¹⁸⁵. Pour défendre son projet, la commune d'Armentières expose ses arguments : outre les arguments fiscaux déjà évoqués, sont citées l'influence fatale que les terrains exercent sur la conduite des affaires municipales (voirie, police, octroi), la pénétration des communes voisines jusqu'au cœur même de la ville... L'aspect économique est toujours mis en avant dans chacun des arguments, mais l'aspect social n'est pas oublié. Est ainsi évoquée « l'infériorité des ouvriers demeurant sur les territoires voisins sous le rapport des avantages offerts pour l'instruction des enfants et des adultes, des secours à accorder aux indigents, aux malades, aux blessés aux vieillards¹⁸⁶ ». En 1886, la construction du quartier Notre-Dame a débuté. Le 10 juin 1887, on inaugure, rue Gambetta, la Chambre de commerce d'Armentières.

À l'ouest de la ville, une zone résidentielle et bourgeoise, plus aérée, est mise en chantier. Une place¹⁸⁷, un jardin, une nouvelle église (Notre-Dame du Sacré Cœur) sont inaugurés en 1878. Ce nouveau quartier, appelé par assimilation « quartier Notre-Dame », regroupe des habitations bourgeoises. Les maisons des industriels sont vastes, bien aérées et construites au milieu de grands jardins. Elles sont d'ailleurs toujours visibles, vues du ciel, pour une partie d'entre elles. Si certains préfèrent, comme Henri Chas, de vastes demeures cossues (2650 m² contenant maison, jardin d'hiver, buanderie, écurie...), d'autres, comme Désiré Fauvergue, se contentent d'un logement bien plus modeste accolé au centre administratif de sa société (rue Bayart). L'est d'Armentières, en particulier sur la route d'Houplines, devient une zone d'implantation des usines et des maisons ouvrières. De manière générale, de 1890 à 1900, il y a peu de constructions d'usines et ce sont des essentiellement des filatures : 3 de coton : Dansette (au bas du Crocq), Dufour (rue Jules-Lebleu), Charvet (au pont de l'Attargette) ; une de jute (au bas du Crocq), le tissage de lin Rogeau Aîné (rue des Prés), l'usine de coton mercerisé Ermen et Roby (rue Nationale).

Le site industriel de l'usine Dufour est à l'époque desservi par une voie navigable. L'architecture de l'usine est assez classique. Un atelier de fabrication est composé de toits en

185-« L'emprise à faire est de 34 ha 91 a sur Armentières. Elle est de 4 ha 78 a et sur La Chapelle d'Armentières de 18ha 69a. Donc une perte de 2 007 habitants et de 14 226 francs de revenu annuel. Cette partie du territoire est en grande partie couverte de constructions, usines et habitations ouvrières ».

186- A.M.A. 2 075 1 077 7 Registre 18 des délibérations du conseil municipal. Cote en cours de réalisation en 2014.

187-Place de la République.

sheds et d'une croupe couverte de tuiles. La salle des machines comporte une terrasse, un mur de brique avec des motifs géométriques. Construite en 1890 (la date est en effet indiquée sur la cheminée de l'usine), par les architectes Dosson et Barlow, la filature de coton de l'entrepreneur Dansette nous est connue par des plans conservés aux Archives départementales¹⁸⁸. On ouvre sur la parcelle un chemin existant, qui prend plus tard le nom de rue Roger Salengro, qui permet d'accéder, au fond de l'avenue Bayart, à l'usine Dansette Frères et l'usine Sanders. En 1902, une voie de chemin de fer est construite et partage le quartier. Les bâtiments de production sont recouverts de toits en sheds. Les façades des bâtiments des bureaux, écuries, remises et de la maison du concierge sont sans nul doute les parties où l'architecture est la plus originale. Les toits à la Mansart ont pour fonction de permettre ici l'aménagement des combles, puisque la charpente, qui comprend deux parties, est très élevée : la hauteur est de 3,20 mètres. La partie supérieure, le terrasson, forme une pente légère alors que la partie inférieure, le brisis, est plus inclinée. La façade des écuries et des remises donne à voir trois types de fenêtres : des portes-fenêtres en structure bois d'une hauteur d'environ 4 mètres de forme rectangulaire, d'autres avec des arcs plein-cintre, d'autres encore avec des linteaux en arc segmentaire au rez-de-chaussée. Les fenêtres des bureaux proposent en plus d'imposantes portes-fenêtres avec des allèges et des bâtis en bois, larges de 3,5 mètres et hautes de près de 4 mètres donnant sur un perron surmontant un petit escalier de trois marches. Une façade de l'usine de grammaire classique donnant sur les chemins de fer propose, en 1902, une entrée mêlant la brique et la pierre de taille d'une hauteur de 7,2 mètres surmontée d'un toit long-pan. Victime des bombardements de la Grande Guerre, l'activité reprend en 1923 après la reconstruction **(9 pages 16, volume 2)**. Au moment de la liquidation judiciaire le 7 juillet 1997, la surface du site était à la fermeture de 52 000 m² avec 35 000 m² de bâti : les ateliers de fabrication, la conciergerie, une cheminée, une voie ferrée particulière, un château d'eau, une chaufferie, une cantine, un bureau, un transformateur, les magasins, la maison du Directeur. Au début du XXI^e siècle, la cheminée, construite sur une base carrée de 4 mètres de côté, est en mauvais état. D'une hauteur de 30 mètres et d'un diamètre de 3 mètres, elle disparaît suite au permis de démolir du 17 mars 2000. La façade en briques située le long de la rue Roger Salengro cache un vaste espace destiné à la filature et recouvert d'un toit en shed.

188-A.D.N. 185 J 592

Bilan de l'industrialisation d'Armentières au début du XXe siècle

La structure de la ville arrive au terme de son évolution dès le début du XX^e siècle. En 1900, la ville se dote de deux lignes de tramway électriques : la première part de la gare pour rejoindre le quartier du Bizet par la rue de Lille, la Grand-Place et la rue de Flandre ; la seconde part du passage à niveau rue du faubourg de Lille pour rejoindre Nieppe. Armentières et son annexe industrielle d'Houplines sont alors un centre de tissage considérable, car sur les 77 établissements textiles, 32 sont d'importantes fabriques de toiles et une dizaine de maisons comptent quelques métiers mécaniques et à la main¹⁸⁹. Il s'agit de la première place française pour le tissage du lin. Elle est bien une ville-usine où plus de 50 % de la population tire ses revenus de l'industrie textile. On dénombre 77 patrons du textile, 236 employés et 7 219 ouvriers d'usine¹⁹⁰. On compte ensuite 10 filatures de lin, 2 filatures de coton et une de jute. On n'effectue pas d'opérations préparatoires à Armentières (teillage, rouissage...), mais vers le long de la vallée de la Lys en allant vers Gand. La ville est arrivée au terme de son extension : les usines sont implantées dans la ville et les principales cités ouvrières sont construites.

De belles demeures bourgeoises, symboles de la réussite, se mêlent désormais aux usines du centre-ville et de la banlieue (**plan monumental d'Armentières, 21 page 25, volume 2**). La volonté de mise en scène s'affiche sur les façades des maisons. La pierre blanche avec une toiture en ardoise à la Mansart contraste avec les maisons en briques aux toits en tuiles. Une grande cour, deux ailes en retour entourant une majestueuse grille en fer forgé à deux entrées : tel est le plan des demeures de familles comme les Mahieu (rue des Jésuites puis rue Jean Jaurès) ou les Motte (rue Bayart). Les inventaires après décès comme les dossiers d'indemnisation pour dommages de guerre nous permettent de pénétrer à l'intérieur de certaines demeures. La demeure Mahieu est vaste et confortable, équipée d'un chauffage moderne. Au rez-de-chaussée, un vestibule aux lustres de bronze, du marbre, des tapis... Un bureau-bibliothèque présente des meubles anciens et des vases de Chine. Deux salons et deux salles à manger complètent les lieux de réception et de vie commune. Aux étages, quatre chambres ouvertes sur le jardin qui sont équipées d'un cabinet de toilette, d'une salle de bain. Une autre demeure, d'industriels plus modestes que les Mahieu, la propriété de Louis

189- Annuaire Ravet-Anceau de 1900.

190- A.M.A. Recensement de la population (1906).

Bouchez (56, rue Sardi Carnot) fait quant à elle l'objet d'une description par l'architecte des communes et des établissements publics du département du Nord, Auguste Duthoit¹⁹¹. On peut observer le raffinement intérieur de la demeure que la façade extérieure ne laisse pas deviner. Les soubassements de la maison donnant sur la rue sont en pierre bleue. Les corniches sont en bois et on peut observer des fenêtres Mansartées. Les chéneaux sont en zinc et le brisis en ardoises. Rien n'est très ostentatoire ici, ce type de façades se retrouve ailleurs dans la ville. Lorsqu'on pénètre à l'intérieur, le décor change. Au rez-de-chaussée, le vestibule d'entrée est pavé de dalles de marbre Comblanchien avec des soubassements en marbre rouge de Flandre. Les corniches de la maison sont toutes moulées avec des motifs assez variés. Le logis est équipé en électricité et en conduits divers pour faire circuler la chaleur. Ce type de chauffage centralisé est très novateur pour l'époque. Un petit salon donne sur la rue. Un parquet sur lambourdes est composé d'un toue de chaisi en chêne et du milieu en sapin lames droites. Le plafond est composé d'une gorge ornementée et d'une frise avec écoinçon. De nombreuses glaces murales sont fixées sur les murs. Une cheminée Louis XIV en *levanto* surmontée d'une tablette en marche achève ce premier décor. Le salon dispose d'un parquet en chêne à compartiments sur lambourdes avec reprise d'encadrement et filets de couleurs. Le plafond a une gorge au pourtour avec cartouches dans les angles et milieux, plusieurs moulures ornées, ovale dans le milieu et torc à fuseaux et rubans, guirlandes de fleurs et cartouches avec deux extrémités avec des écoinçons azurés. Une cheminée Louis XIII en marbre blanc veiné orne le salon. Une grande salle à manger en parquet en chêne de Hongrie avec frise encadrement sur lambourdes suit le salon. Le plafond se compose d'une grande gorge au pourtour orné de 33 consoles, torc de fruits avec écoinçons motifs aux deux extrémités. La cheminée de la pièce est en marbre vert de mer. Une petite salle abrite une fontaine de dimensions réduites avec vasque en marbre. Le rez-de-chaussée s'achève avec la cuisine, une laverie, un office et des toilettes. Au premier étage se trouvent 6 chambres de taille variable ainsi qu'une lingerie, un débarras et des toilettes ; au deuxième étage, quatre autres chambres ainsi qu'une salle de bain. Un grenier sous les toits achève la maison. Au sous-sol, une série de caves sert au stockage du vin, du charbon... Dans le grand jardin, on trouve un poulailler et un hangar. Enfin, un tennis agrémenté un jardin composé d'arbres et arbustes fruitiers.

191-A.D.N. 10 R 4354

À côté de ces habitations bourgeoises, la physionomie urbaine est marquée par les formes de l'habitat populaire. En 1901, on recense jusqu'à 194 cours encore appelées courées, cités, allées ou forts abritant près de 5 000 personnes (soit 1/5^e de la population de la ville). Celles-ci ont parfois des noms curieux : cour du Canon d'Or, cour du Duc, ruelle du faisan gris, cour des trois clés. Une cinquantaine d'entre elles ont des noms de saints ou de saintes, mais la grande majorité porte le nom de leur propriétaire. Cet urbanisme industriel est caractérisé par la volonté de rentabiliser le foncier souvent au détriment de la qualité de vie. Les courées cohabitent avec des constructions plus anciennes. L'étroite rue des Chauffours, par exemple, est composée de multiples ruelles en impasse y aboutissant. Le quartier du Chauffour garde de très nombreuses maisons modestes occupées par des tisserands, ainsi que par des ouvriers travaillant dans les briqueteries le long de la Lys, au bout de la rue. Ces vieux quartiers plus anciens ont une population laborieuse et nombreuse. Des maisons ont encore leur métier à tisser à la main, et ce, malgré l'implantation des nombreux tissages mécaniques dans le dernier quart du XIX^e siècle. Des tisserands font fonctionner, en cadence, les organes bruyants de leur métier en bois, l'hostil¹⁹².

En 1906, 51,4 % de la population (soit 13 708 personnes) travaillent dans l'industrie textile¹⁹³. La ville voisine d'Houplines, qui dépend économiquement d'Armentières, regroupe au début du XX^e siècle de nombreuses habitations ouvrières (environ 713) dont la description nous est donnée dans des archives du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* conservées aux Archives du monde du travail à Roubaix¹⁹⁴. Elles peuvent porter le nom des entrepreneurs ou des entreprises qui les ont fait construire (par exemple maisons Mahieu, Dufour ou Duhot). Elles sont généralement composées de quatre pièces, ont un étage, et peuvent avoir un jardin ou encore des cours n'excédant pas 15 mètres de longueur, pouvant être séparées par des palissades en bois. Les cabinets d'aisances sont situés à l'extérieur des maisons. Leur façade est en moyenne large de 4 mètres et elles ont près de 5 mètres de profondeur. Les surfaces ne sont donc pas considérables. Les locataires paient en moyenne 11 francs de loyer mensuel et peuvent parfois en devenir les propriétaires. La ville connaît alors son apogée démographique (30 200 habitants en 1910).

192-Le mot est d'origine picarde, il signifie « l'outil ».

193-A.M.A. Recensement de 1906.

194- A.M.T. 1994 007 0052 Études et enquêtes (1902-1904)

À la veille de la Première Guerre mondiale, la cité d'Armentières compte tout de même 36 tissages, 3 filatures de coton, 8 filatures de lin, une filature de jute et 3 blanchisseries. Ce n'est pas moins d'une cinquantaine de cheminées qui se dressent dans et autour la ville. Les usines sont de grands bâtiments en forme de quadrilatère et aux façades sèches, percées de fenêtres rectangulaires. Les ateliers ressemblent à des hangars, la pierre de taille a définitivement disparu.

L'orage d'acier qui détruit la ville et la reconstruction (1914-1934)

Pierre Pouchain écrit que « la guerre de 1914 passa dans le Nord comme une tornade¹⁹⁵ ». Armentières a en effet tout d'une ville martyre.

Quatre années de destructions

Située en pleine zone de combat dès 1914, la ville est touchée par des attaques, notamment sur franges est et sud-est. L'invasion allemande, en octobre 1914, voit entrer dans la ville les troupes allemandes. Une semaine plus tard cependant les régiments du maréchal French reprennent la ville qui reste sous domination britannique jusqu'à la fin du conflit. Contrairement à Lille, Roubaix et Tourcoing, la ville ne subit donc pas d'occupation. Les Britanniques font de la ville une « nursery », ce qui correspond à un centre d'entraînement des troupes avant leur montée au front. Si la ville n'est pas directement attaquée, elle est sous le feu des bombardements durant près de trois ans. La ligne de front est en effet à 6 kilomètres, au nord et à l'est de la ville, près de Frelinghien. Petit à petit, au rythme quotidien des bombardements, les maisons et les usines sont détruites. Au cours de l'année 1915, la ville est touchée de plein fouet par des bombes incendiaires : les tissages Frémaux (rue de Flandre), Salmon (rue de Dunkerque) et Dufour-Lescornez disparaissent tout ou en partie dans les flammes. Les usines encore debout continuent de produire avec plus ou moins de régularité un peu partout dans la ville : les tissages et filatures Jeanson (rue d'Ypres et Point-de-Nieppe), Mahieu (rue du Plat), Biébuyck (quai de Beauvais), Salmon (rue de Dunkerque) et Rogeau (rues des Prés et Jacquard). En 1917, les bombardements redoublent de violence et les destructions s'accroissent (l'usine Mahieu, rue du Plat ; les usines Dubois et Charvet). Les Allemands envoient sur la ville près 12 000 obus à yperite, 36 000 obus incendiaires. La ville en flammes est définitivement évacuée en août 1917. Quelques gardiens volontaires

195-Pierre POUCHAIN, *Les maîtres du Nord: du XIX^e siècle à nos jours*, Paris, Perrin, 1998.

demeurent pour veiller sur les ruines. Armentières continue de subir des bombardements. Enfin, lors de la grande offensive de Ludendorff, au début du printemps 1918, Armentières est de nouveau occupée à partir du 10 avril. Cette occupation entraîne des réquisitions par les troupes allemandes. Ces confiscations touchent ce qui reste des stocks : matière première, produits finis et semi-finis sont présentés comme une participation à l'effort de guerre allemand. Le but est aussi de briser économiquement le pays par des destructions volontaires du matériel. Les Allemands enlèvent partout des machines et les détruisent. Le matériel est envoyé aux fonderies Krupp d'Essen, brisé comme mitraille (pour le matériel usagé) ou rendu inutilisable. Les machines les plus récentes et modernes sont redistribuées aux industriels allemands ou à leurs alliés. Les maisons et les usines des patrons d'Armentières sont aussi les cibles de pillages lors de l'invasion allemande. Les réquisitions et l'enlèvement de matériel représentent des sommes importantes : 14 000 francs pour le domicile de Dufour, patron d'un tissage de toiles, 11 000 francs de stock dérobés dans l'usine, 10 268 pour le patron Charvet¹⁹⁶.

À l'issue des combats, la ville est un champ de ruines. La mairie, les églises, les bâtiments publics sont détruits. L'outil industriel est fortement endommagé, les deux tiers des maisons ne sont pas habitables. Le tribut payé par Armentières, les destructions subies sont telles que la ville est honorée de la croix de guerre le 22 octobre 1919. Le maréchal Foch remet à la ville la décoration le 22 mai 1921 avec la citation suivante : « Pendant plus de quatre ans, sous le feu des canons ennemis, Armentières a gardé tout son calme malgré la menace pressante qui pesait sur elle. Décimée par les obus, par les gaz toxiques, elle n'a pas cessé de donner l'exemple du courage et du travail. Elle se relève des ruines avec une énergie admirable ». La Chambre de commerce d'Armentières évalue, en 1919, les destructions des habitations d'Armentières : 33 % sont détruites, 33 % sont fortement endommagées, le dernier tiers est réparable¹⁹⁷. Le coût total de la reconstruction pour Armentières-Houplines est évalué par la Chambre de commerce entre 500 à 800 millions de francs (entre 66 et 106 millions d'euros de 2014). Pour Armentières seule, 70 % des filatures sont anéanties dont celles de Jeanson, Weill, Dubois-Charvet-Colombier¹⁹⁸ et les tissages Mahieu, Dubois-Lescornez, Deweppe frères.

196-A.M.A. 2.072.5. Cote en cours de réalisation en 2014.

197-D'après le préfet Alfred Morain, dans un rapport au conseil général en 1919 : 3 000 habitations sont complètement détruites, 2613 le sont partiellement.

198-Selon la Chambre de commerce d'Armentières, 20 usines sont « détruites » (61%), 5 sont « réparables » (15%), l'usine d'Henri Dansette est préservée, les autres sont incendiées, partiellement ou sérieusement endommagées. L'outillage est aussi grandement endommagé. A.M.A.1.824.501.5, Procès verbaux de la Chambre de commerce d'Armentières, (1891-1991) séance du 27 mai 1919, p.8. Cote en cours de réalisation en 2014.

D'autres sont fortement endommagées comme celles de Breuvart, Charvet, Dufour. En 1920, l'inspecteur de la Banque de France à Lille estime qu'à « Armentières où tous les immeubles ont été détruits ou saccagés, on espère que la plupart des usines seront rétablies dans deux ans ». L'année suivante 4 usines sur 5 sont reconstruites et peuvent reprendre leur production. Les destructions de la Première Guerre mondiale ont également permis, par ricochet, une modernisation de leur mode de fonctionnement.

Les choix de la reconstruction

La ville d'Armentières ne s'est pas reconstruite à l'identique. Les rues ont été élargies. Les anciennes cours où logeaient avant-guerre de nombreuses familles ont été supprimées. Ceci explique qu'on ne trouve guère de cours dans la ville par rapport à Lille, Roubaix ou encore Tourcoing, qui n'ont elles pas subi de destructions massives. Autour du nouvel hôtel de ville et de l'église Saint-Vaast, une immense place voit le jour. Les changements touchent aussi, bien entendu, les bâtiments industriels. Les dossiers sur la reconstruction des archives départementales du Nord nous permettent d'appréhender en partie la manière dont la reconstruction des bâtiments d'usine a pu se réaliser. Nous ne possédons pas tous les dossiers et ceux qui sont conservés sont parfois incomplets. Ils nous permettent malgré tout, au-delà des constats complaisants des ingénieurs-conseils chargés de faire le relevé des destructions et de ce qu'il faut rebâtir, d'observer comment les usines sont reconstruites. Reprendre la structure du bâtiment à l'identique n'a guère de sens à une époque où des progrès dans la construction ont été accomplis. Les dossiers de dommages de guerre montrent que les industriels du Nord-Pas-de-Calais n'ont pas eu de réels problèmes dans le recouvrement de leurs indemnités. À partir de 1924-1925, une grande partie des industriels a pu remettre très rapidement leur usine en marche et atteindre des productions proches de celles de 1913, dès 1919-1920. Le contexte politique et économique difficile d'après-guerre ne semble pas être un frein à la reprise de l'activité industrielle. Les choix techniques qui sont faits pour la construction sont révélateurs de la recherche de solutions plus rationnelles et plus économiques, faisant appel aux procédés les plus avancés de l'époque. La structure en béton, avec remplissage de différents types de matériaux, se généralise. Il offre des économies importantes en coût et en temps de mise en œuvre. L'architecture de la ville y a perdu ce que la recherche de l'efficacité dans la construction y a gagné.

Le dossier de la filature et du peignage de l'usine Charles Jeanson nous apporte à ce titre des indications sur les matériaux alors utilisés pour le bâtiment. On retrouve partiellement ce type d'indications pour d'autres reconstructions. Cela nous laisse supposer qu'il existe une certaine homogénéité dans l'emploi des matériaux utilisés pour la reconstruction. Pour l'usine Jeanson, au niveau des toits, les bois de charpente et de menuiserie sont en sapin rouge de Suède et les chéneaux sont en zinc. Pour la structure porteuse, on utilise alors des hourdis en béton aggloméré dont on précise la composition du mélange et l'épaisseur (entre 0,12 et 0,16 mètre). Ceux-ci sont placés entre deux poutrelles porteuses en béton armé de fils d'acier ou d'un treillis métallique triangulaire. Les poutrelles et les hourdis (entrevous) constituent ainsi un fond de coffrage, dans lequel, on pose une armature en treillis soudé avant d'y déverser du béton. La construction des massifs emploie des briques bien cuites et de forme régulière. Celles-ci sont maçonnées avec un mélange de ciment de Portland et de sable de bonne qualité non argileux. La mise au point du ciment Portland, fruit des recherches assidues effectuées dans les milieux de la science et de l'industrie, remonte au début du XIX^e siècle. Au montage des briques, le fichage des pièces qui reposent sur les massifs se fait avec du petit gravier de rivière gâché au ciment de Portland. On utilise des fers d'ancrage et toute une série de boulons de charpente et d'assemblage pour les barres de vitrage des toitures en shed qui peuvent atteindre 8 mètres de longueur. Les peintures à l'huile sont utilisées sur les structures métalliques autour des vitres du bâtiment. On en dépose aussi sur les briques de façade et en deux tons différents sur les linteaux, châssis, poutres, colonnes et portes du bâtiment. La vitrerie comprend un mélange de verre simple, demi-double et cannelé. On a recours au double vitrage, véritable innovation de l'époque.

Le tissage Salmon permet une autre comparaison intéressante entre l'avant et l'après-guerre. C'est à l'architecte Georges Forest (1881-1932) qu'est confiée la reconstruction de l'usine. Ce dernier, qui consacre toute sa carrière au monde de l'industrie, offre aux établissements Salmon, sur les plans de 1921, des façades de facture classique à l'ensemble des bâtiments¹⁹⁹. Sans étage, les façades des garage, salle de vente et magasin, tout en briques,

199-II débute sa carrière dès 1905, dans une agence spécialisée dans l'architecture industrielle à Tourcoing dont il en prend la direction en 1910. Son agrément comme architecte de la reconstruction en 1921 consolide sa position en tant que spécialiste du bâti industriel, et en fait un pionnier dans ce domaine. D'un style régionaliste en début de carrière, il s'oriente petit à petit vers un style classique proche des expériences d'Auguste Perret et crée un style particulier et original que les témoignages actuels permettent encore d'apprécier. Anne MARTIN-LANGLET, *Georges Forest (1881-1932) : un pionnier de l'architecture industrielle dans les régions septentrionales*, Lille 3, 2007. Le fond de l'architecte Georges Forest nous permet d'observer les façades des usines lors de construction ou d'agrandissements des structures existantes.

sont typiques des constructions de la fin des années 20 en moellons à joints saillants. Les linteaux, soubassements, encadrements de baie sont traités en béton de ciment avec de la brique. Les façades constituées par ce type de moellons sont de composition simple et épurée. Ce type de façade caractérise bien le mode de construction de la ville de l'entre-deux-guerres. En 1924, un dépôt d'essence apparaît. Le site industriel est alors desservi par un embranchement ferroviaire.

L'usine Rogeau, quant à elle, ne peut pas être reconstruite en l'état, car « le travail de reconstitution coûtera très cher » d'après l'ingénieur-architecte Delchambre chargé du dossier²⁰⁰. Si l'on compare les deux papiers à en-tête avant et après le conflit, les changements architecturaux sont importants (**51 page 52**). Tout d'abord les façades n'ont plus un vocabulaire qui associe la pierre de taille à la brique. Les linteaux des fentes sont réduits à leur plus simple expression et blanchis. Les toits à la Mansart ont disparu pour laisser place à des toitures-terrasses. Les bâtiments productifs comme la filature ou le tissage conserve les sheds. Les bâtiments ne comportent plus qu'un seul étage. Un portail d'entrée est ajouté, sur le tympan duquel on peut voir le nom de l'usine, et qui porte sur l'imposte des formes carrées de couleur blanche. Les installations sont ainsi nettement plus fonctionnelles.

La reconstruction a aussi permis d'agrandir certaines installations. En 1930, l'acte de société de la société Salmon indique l'organisation des tissages. La surface couverte est de 13 000 m² comprenant un bâtiment central (bureaux techniques, commerciaux) auquel sont adossées les salles du tissage et de préparation ainsi que des magasins (pour les matières premières, des tissus finis, machines motrices, chaudières, ateliers de réparation). Les bâtiments sont sans étages. L'ensemble des installations se trouve sur une parcelle d'une superficie de 52 900 m² au lieu des 27 000 m² d'avant-guerre.

L'usine Breuvart avait été touchée en 1917 par des obus incendiaires (**47 page 48**). En septembre 1918, les machines sont brisées au marteau et les réservoirs et les chaudières sont détruits à la dynamite. En 1919, le site de la filature est déblayé et reconstruit. Elle fonctionne de nouveau à partir de 1922. La couverture a la particularité d'avoir alors 6 toits bombés, dont un surmonté d'un landerneau.

Les logements ouvriers sont reconstruits et on tente d'améliorer le cadre de vie pour éviter les taudis jadis dénoncés. Le patronat organise davantage qu'avant-guerre l'espace économique. Il imprime aussi sa marque sur l'espace des quartiers ouvriers. Cette intervention

200-A.D.N. 10 R 4479

sur l'espace dans l'agencement matériel, dans la conception de l'habitat est un « urbanistique patronal²⁰¹ ». Ce projet paternaliste sur l'espace et les habitants-salariés fait du patronat le maître d'œuvre urbain. La loi Cornudet du 14 mars 1919, impose aux villes de plus de 10 000 habitants un plan d'aménagement, d'embellissement et d'extension. Les maisons disposent au mieux d'un petit jardin ou à défaut d'une petite cour. Le décor des façades, avec références aux pans de bois, aux jeux de briques de couleur ou vernissées, pignons à pas de moineaux constituent des motifs repris dans d'autres ensembles d'habitats du Nord de la France. Entre 1919 et 1932, les industriels et les sociétés spécifiques financent 1 171 maisons ouvrières à bon marché. La loi Loucheur du 13 juillet 1928²⁰², qui prévoit l'intervention financière de l'État pour favoriser l'habitat populaire²⁰³, permet la construction de nouvelles maisons dans la ville. La forme des ouvertures et le décor qui encadre les baies, les matériaux essentiels, sont les mêmes pour les constructions Loucheur : béton armé pour la structure porteuse, briques et ciment employé en bandeaux. Les baies conjuguent le plus souvent des motifs géométriques simples : le plein cintre et le rectangle. Dans les lotissements Loucheur, ces formes s'associent à la diversité des moulurations qui les accompagnent : une fenêtre trapézoïdale possède un encadrement adoptant la même forme. En 1934, la construction de cités ouvrières s'achève. La société d'habitations à bon marché a terminé la construction de maisons rue Mangin, Guynemer et d'une nouvelle cité ouvrière près de l'Église Saint-Louis (5 nouvelles rues). À la fin des années 1920, la société immobilière d'Armentières se porte bien puisque son actif s'élève à 4 200 000 francs et qu'elle est libre de toute hypothèque. Elle administre un parc de 153 immeubles et maisons reconstruits après l'armistice²⁰⁴. Hubert Dufour-Coisne est le président et gérant de cette société à responsabilité limitée au capital de 4 000 000 de francs. Un peu partout dans la ville, des reconstructions côtoient de nouvelles bâtisses qui font renaître la ville de ses amas de ruines, avec parfois un peu d'originalité. Les

201-Anne MARTIN-LANGLET, « L'habitat collectif et les initiatives patronales dans l'industrie textile septentrionale entre les deux guerres », *Revue du Nord*, 2008, vol. 90, n° 374, pp. 153-172.

202-Louis Loucheur, ministre du Travail et de la Prévoyance sociale entre 1926 et 1930. Diana PALAZOVA-LEBLEU, « L'application de la loi Loucheur dans la région lilloise. Les modèles architecturaux », *Revue du Nord*, 1 mars 2008, vol. 374, n° 1, pp. 173-181.

203-Avant la loi, les logements relèvent d'initiatives privées, ou, depuis la Loi Bonnevey (1912), d'interventions communales, en ce qui concerne les habitations à bon marché (HBM). Cette loi élargit le rôle de la Caisse des dépôts, qui, depuis 1905 est chargée de financer le logement social. Les particuliers peuvent emprunter à taux réduit afin d'acheter un terrain et d'y faire construire un pavillon ou une maison. Tout en laissant chaque propriétaire libre de choisir l'entrepreneur, le matériau et le plan de sa future maison, l'État mandate un de ses architectes pour suivre et vérifier la qualité de la construction.

204-Soit 66 maisons rue de l'Épargne, 17 rue du travail, 20 rue de la Cité, 11 rue de l'avenir, 18 rue de la Gaîté, 10 rue de la Fayette et 11 rue Parmentier. A.D.N. 11 ETP 36

variations architecturales et décoratives autour du thème géométrique témoignent des tendances des années 1920 et 1930, à Armentières comme dans toute la région lilloise, et de l'influence de l'Art Déco.

La grande famille de filateurs d'Armentières Mahieu fait ainsi reconstruire un hôtel particulier²⁰⁵, en partie détruit au cours de la Première Guerre mondiale, dont la fonction sera de devenir une maison de protection de l'enfance. Devant l'imposante façade de style néo-classique se trouve la statue en bronze d'Auguste et Michel Mahieu, tués pendant le conflit. L'influence du style architectural « Art déco » est par ailleurs bien visible sur un grand nombre de maisons construites. Les motifs géométriques et décoratifs floraux sont typiques de ce style architectural. La pierre, le ciment et la brique sont les matériaux utilisés dans ces constructions. Symboles des années folles, certaines maisons dénotent par rapport aux anciennes façades néo-classiques d'Armentières. Ainsi des villas dites Suzanne et Solange ont une architecture de style dit éclectique²⁰⁶. Le parti pris est celui de la symétrie. Deux grands balcons en fer forgé et bandeaux en stuc surplombent un chéneau. Des colonnes corinthiennes supportent les linteaux des fenêtres principales et des colonnettes de même style rappellent les tympans des portes curieusement accolées. Une autre maison plus éloignée du centre-ville donne à voir une très belle façade ornementale réalisée par le cimentier Beaucamps-Laval. Une profusion d'éléments décoratifs en pierre (colonnades, cornes d'abondance soulignant l'œil-de-bœuf de la maison, cartouches en culs de lampe²⁰⁷) placent la brique au second plan. La symétrie, là encore, permet d'attirer le regard sur deux bow-windows imposants, mais très élégants. Dans la même rue, une maison construite en 1921 est elle aussi de style éclectique. Le décor est encore surchargé ; le bow-window du premier étage, supporté par des colonnes exagérément renflées, donne au bâtiment une certaine lourdeur que la balustrade ajourée et la

205-Le permis de construire est accordé le 9 février 1923 pour une maternité à Madame Marie Louise Morgon-Ferry (veuve Mahieu). La propriété est vendue le 13 mars 1939 à la Société des Établissements A. Mahieu. Le Comité familial interprofessionnel de la région d'Armentières (association loi de 1901 dont l'objet était « la création de tous services destinés à aider pécuniairement ou matériellement la famille ; le développement de l'esprit de famille et la natalité française et la répartition entre les adhérents des charges afférentes à ses services ») acquiert le bâtiment le 27 août 1963 moyennant le respect des servitudes (maintenir à perpétuité l'œuvre de la Goutte de Lait sous l'égide des sœurs servantes du Sacré Cœur ou sous une autre égide si ces dernières déclinaient cette proposition ; maintenir à perpétuité la cour d'honneur de l'immeuble dans son état avec sa grille extérieure et son monument intérieur ; maintenir sur la façade principale de l'immeuble l'appellation de « Maison des Frères Mahieu »). Le 3 mai 1978, la ville acquiert l'immeuble et s'engage à respecter à perpétuité les susdites servitudes. Le Conseil Général a décidé de l'achat à la ville le 26 mai 1981.

206-Il s'agit d'une tendance en architecture qui consiste à mêler des éléments empruntés à différents styles ou époques de l'histoire de l'art et de l'architecture. Il se manifeste en Occident entre les années 1860 et la fin des années 1920.

207-Support en saillie de mur pour corniche, colonne, poutre, statue.

pergola n'atténuent pas. La brique vernissée est d'un jaune très pâle et elle associe la pierre et le ciment. Cette maison bourgeoise a une vue sur la Grand-Place de la ville, ce qui explique la présence d'une terrasse au dernier étage.

Dans la commune voisine de la Chapelle d'Armentières, en ruines en 1918, deux maisons bâties dans les années 1920 se distinguent. La première a gardé sur sa devanture, composée de bois, et d'un treillis métallique garnissant portes et impostes, l'indication de son ancienne affectation, une boucherie. Au-dessus du balcon, combinant balustres de ciment peint et fer forgé, la façade, traitée en blanc cassé, présente des moulures de fleurs et de feuilles peintes de tons pastels. Une lucarne à l'ancienne, au centre du toit en pans cassés, permet de repérer un chéneau soutenu par des consoles de bois. La seconde, peu large et typique des maisons de ville avec enfilade de pièces contiguës au couloir central, offre une décoration particulièrement soignée en façade. Sous le chéneau court une frise faite d'une suite de petites arcatures de briques vernissées alternativement blanches et bleues. Deux damiers de mêmes matériaux séparent le rez-de-chaussée de l'étage. On observe aussi une alternance de briques colorées. Et les impostes du rez-de-chaussée conservent leur décoration d'origine faite de cercles de bois.

La reconstruction de la ville s'achève en 1934 lors d'une grande fête populaire : « les fêtes de la renaissance d'Armentières ». Ainsi entre reconstruction et adaptation à l'air du temps, la ville d'Armentières acquiert pour l'essentiel les caractéristiques qu'elle conserve jusqu'à l'apparition des friches industrielles dans les années 1960 et 1970.

Une page se tourne à partir du milieu des années 1950

Les bombardements de mai 1940 font des dégâts moins importants que ceux de la Première Guerre mondiale : 188 maisons sont détruites et près de 600 familles se retrouvent sans logements. Si on compare les dégâts subis par la ville par rapport à la Grande Guerre, c'est davantage le ralentissement important de l'activité et le manque de main-d'œuvre et de fibres textiles qui affectent l'appareil productif de la ville, occupée par les troupes allemandes à

partir de 1940. La plupart des tissages de la ville reprennent dès lors leur activité sauf quatre qui doivent entamer des réparations suite aux bombardements²⁰⁸.

À l'issue du conflit, de nouveau, ce sont des dommages de guerre qui vont permettre la reconstruction. En 1955, la Chambre de commerce d'Armentières réalise un recensement général des terrains et des usines disponibles pour faciliter et permettre la « conversion d'établissements désaffectés²⁰⁹ ». Près de neuf usines de tissage dans une zone comprenant Armentières, Houplines, Erquinghem, Blaringhem et la Gorgue voient leur activité reconvertie dans la production d'appareils de lavage, visserie, résines synthétiques, engrais, matérielles plastiques, matériel de recherche et exploitation de pétrole, d'automobile... Bref, on se détourne progressivement du textile. À la fin des années 1950, les zones industrielles à la périphérie de la ville se multiplient, comme on l'observe à la même époque à Lille, Roubaix ou Tourcoing²¹⁰. L'idée est de séparer les activités industrielles des zones de résidence. L'influence du fonctionnalisme et du Corbusier est visible²¹¹. La Chambre de commerce fait le constat en 1959 qu'à Armentières, l'imbrication des habitations parmi les établissements industriels interdit alors le développement des quartiers industriels. Cette nouvelle conception de l'urbanisme va à l'encontre de ce que les industriels ont toujours pratiqué, eux qui ont jusqu'alors privilégié les aspects pratiques, l'intérêt de l'entreprise et non celui des habitants ou de la ville. Les quartiers industriels de la cité de la toile sont alors progressivement délaissés au profit de la périphérie de l'agglomération (20 ha dans la zone du Prés du Hem sur la rive nord de la Lys qui est rectifiée et canalisée) et de localités voisines comme la Chapelle d'Armentières (réservée à des entrepôts et industries incommodes sur 20 ha) et Bac-du-Crocq (25 ha)²¹².

208-Entre mai et juin 1940, la ville d'Armentières est touchée par plusieurs bombardements. Au total, sur les 25 firmes adhérentes au *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, quinze connaissent des dommages de guerre (CAMT 1994 007 0232. Tableau récapitulatif par firmes des dommages de guerre). Les dommages de guerre s'élèvent à 30 206 591 francs pour l'ensemble des sinistrés.

209-A.D.N. 2661 W 46

210-L'idée des zones industrielles est déjà ancienne. L'architecte Tony Garnier en 1904 propose un projet de ville neuve où les espaces résidentiels, de loisirs et de commerce sont strictement séparés de l'industrie. La charte d'Athènes, en 1933, rédigée avec Le Corbusier préconise aussi ce type de séparation.

211-L'architecte pour Le Corbusier est celui qui doit résoudre les conflits sociaux par une intervention sur l'organisation des espaces urbains et architecturaux. Cette adaptation de l'architecture à la vie moderne s'accompagne matériellement d'une utilisation technologiquement très avancée du béton armé, du verre et des matériaux synthétiques, de l'emploi d'éléments préfabriqués.

212-La loi du 19 décembre 1917 modifiée relative aux établissements dangereux, insalubres ou incommodes précise que les manufactures, ateliers, usines, magasins, chantiers et tous établissements industriels ou commerciaux qui présentent des causes de danger ou des inconvénients soit pour la sécurité, la salubrité ou la commodité du voisinage, soit pour la santé publique, soit encore pour l'agriculture, sont soumis à la surveillance de l'autorité administrative dans les conditions déterminées par la loi.

Entre 1953 et 1962, sur les 72 sociétés linières de la zone Armentières-Houplines, plus d'une dizaine disparaissent. Les usines ferment les unes après les autres : le Comptoir linier, Mahieu, Dufour, Auguste Descamps. Au début des années 1960, quelques projets d'aménagement de la ville prévoient de nouvelles constructions, des espaces verts en plus grand nombre, et l'aménagement de la vallée de la Lys. La réaction de certains industriels ne se fait pas attendre, telle celle de Jean Cossart à la Chambre de commerce d'Armentières :

« (...) La France est donc si riche en logements comme en argent pour que dans toutes les villes de France, on puisse ainsi envisager froidement la démolition de rangées entières d'immeubles relativement récents, en les confondant avec les quartiers insalubres composés de baraquements, ou sous prétexte de mettre les rues à 12 et 16 mètres, ou bien encore pour créer des jardins publics et des promenades (pour le prix que tout cela leur coûte ou plutôt que cela leur rapporte, on est même surpris que ces Techniciens n'aient pas prévu un Héliport avec départ pour la Lune). La France est-elle donc si riche en argent qu'il faille pour moderniser son réseau routier en découdre à travers tout, tailler au gré de la fantaisie, au hasard des maisons, des jardins et des terres, exproprier à tour de bras quand précisément on dispose d'une grande chaussée toute prête [en l'occurrence d'une voie ferrée au trafic vétuste], et dont la transformation en autoroute économiserait à la fois et les deniers de l'État et ceux des usagers par la réduction du parcours kilométrique. La France est-elle donc si riche dans son trafic fluvial qu'au lieu d'intensifier encore celui-ci par de nouvelles bretelles, il faille au contraire supprimer celles qui existent et éloigner ainsi de leur fleuve nourricier les établissements qui y avaient installé leurs quais²¹³ »

Le reste du territoire urbain est composé de différentes parcelles appartenant à des propriétaires. La ville ne possède pas assez d'espaces disponibles pour la construction de logements. La zone industrielle comprend alors 55 ha non bâtis et 20 ha occupés par des usines et constructions. Cela laisse donc un espace insuffisant. Dans la zone sud, la majeure partie des terrains appartiennent soit aux sociétés et industriels proches déjà installés ou à d'autres industriels armentériens. Selon Marie-Françoise Cayez-Coez²¹⁴, des industriels souhaitant s'installer dans ces zones se sont alors heurtés à certains industriels armentériens du textile. Des industries nouvelles sont ainsi refoulées. Ainsi Armentières est dans les années 1960 devenue une vieille ville industrielle, spécialisée dans une activité qui a perdu son dynamisme. C'est alors que la bataille compliquée de la reconversion débute et que se met en place la part d'un passé difficile à assumer.

La création de la liaison autoroutière A25 reliant la ville d'Armentières à Lille et Dunkerque ainsi qu'à l'ensemble Roubaix-Tourcoing, en construction en 1962, permet à la

213-A.D.N. 2661 W 48

214-M. F. CAYEZ-COEZ, « Armentières, structure et problèmes d'une vieille ville textile », *L'information géographique*, 1962, vol. 26, n° 3, pp. 103-113.

ville de rester connectée aux grands centres d'activités. Le plan de modernisation de 1958 prévoit une zone de 20 hectares à la Chapelle-d'Armentières réservée à des entrepôts et des industries non incommodes. La zone du Bac-du-Crocq à Armentières consacre 25 hectares à l'extension d'une zone jusqu'à la Lys rectifiée et canalisée tout comme sur la rive nord au niveau des Prés du Hem. Quelques industries s'y installent tel le Comptoir linier.

Les *Trente Glorieuses* permettent encore d'assurer une transition plus ou moins douce en donnant aux locaux une autre affectation comme le montre le tableau sur quelques exemples de reconversion de bâtiments industriels entre 1950 et 1970 (**19 page 23, volume 2**). Les espaces disponibles au sein d'ouvrages de grandes tailles permettent le stockage de matériels comme de denrées pour de gros volumes, comme c'est le cas pour l'ancien tissage *Lambert&Coisne* qui devient un entrepôt. Les anciens tissages ou filatures se transforment aussi en espace de stockage, commerces ou bureaux au cœur de la ville. À la fin des années 1970, comme l'indique le tableau, la plupart des bâtiments textiles sont reconvertis en d'autres fonctions.

Conclusion du chapitre 2

Une mémoire historique et numérique à construire

Après une première vague de fermetures d'usines dans les années 1960 et 1970, les dernières cessent progressivement leurs activités les unes après les autres. La fin de l'usine et du paternalisme de ses patrons, pilier même de la ville-usine d'Armentières, provoque un vide fonctionnel au cœur de la ville. L'usine qui rythmait le mouvement des ouvriers, les va-et-vient des marchandises qui lui étaient nécessaires, laissée à l'état de friche, forme alors une coupure dans un tissu urbain qu'elle animait autrefois. Les activités économiques de la ville qu'il faut alors réorganiser sont gênées par les sites industriels laissés à l'abandon. Pour se réapproprier les sites, une longue phase d'agonie et de deuil du travail en usine s'achève par les destructions des usines, comme partout ailleurs en France et en Europe. La coupure se transforme alors en vide béant au milieu du tissu urbain. Les usines ou les édifices de nature industrielle encore debout n'ont pas fait l'objet d'ambitieux programmes de réutilisation, comme à Lille, Roubaix ou Elbeuf. Dans un contexte économique où le besoin de logements se fait toujours croissant, la requalification de certains bâtiments ne permet de sauvegarder que très partiellement les traces des lieux de production. On ne peut guère espérer davantage, de la part d'édifices au demeurant sans valeur esthétique architecturale particulière. C'est ailleurs qu'il faut chercher une manière de retrouver le passé industriel.

Nous avons tenté une première étape de la réinvention du passé en reconstituant classiquement la ville-usine dans les trois étapes de son industrialisation : l'apparition des usines, sa reconstruction qui fait disparaître une grande partie d'un patrimoine industriel, le déclin de l'activité et la multiplication des friches. Nous nous sommes efforcés de montrer les apports du numérique dans cette démarche. La mémoire industrielle numérisée d'Armentières reste à faire et le chantier est important. Ce qu'il reste du patrimoine industriel d'Armentières et de la vallée de la Lys est menacé. Comparée à Lille, Roubaix et Tourcoing, l'ancienne cité de la toile peine à valoriser et donner une image positive des dernières traces de son industrialisation. Sans doute le processus de construction mémorielle n'a pas emprunté les mêmes voies que pour ses grandes sœurs du textile. La prochaine étape repose sur la constitution de dossiers entièrement numérisés composés de données, de reconstitutions virtuelles comme d'une compilation ordonnée du travail documentaire. Outre l'accès accéléré

à la documentation numérique existante, elle permettra de replacer le patrimoine industriel dans sa dynamique d'usage en croisant le travail de l'historien et du technicien. Comme le soulignent Michel Cotte et Florent Laroche, « c'est sans doute une dimension originale du patrimoine technique et industriel de pouvoir bien se prêter à une telle synthèse numérique²¹⁵ ». Enfin, comme cela existe souvent pour les périodes antique, médiévale et moderne, le patrimoine industriel et technique textile du Nord de la France attend sa valorisation numérique pour ne pas dire virtuelle par des partenaires institutionnels et privés.

Notre démarche plaide pour la prise en compte du tissu urbain issu de l'industrialisation d'Armentières. Dans le tissu urbain du centre de la ville-usine, le rythme des parcelles et des immeubles s'est traduit en façade par des lignes de mitoyenneté qui ont donné un rythme vertical à la rue tout en marquant la limite de chacune des façades. Cette résilience du parcellaire urbain s'observe ailleurs aussi à Paris où historiens, géomaticiens et informaticiens ont posé les bases d'un système d'information géographique (S.I.G.) sur l'espace parisien pré-industriel. Les données spatiales de référence, construites pour le début du 19ème siècle et pour la période médiévale, ont été mises en ligne dans une plateforme cartographique accessible à tous et la plupart d'entre elles sont téléchargeables librement. Le découpage vertical d'Armentières a permis aux constructions successives d'épouser la topographie des rues et de révéler ainsi le paysage sur lequel elles sont fondées. Même les destructions massives de la Première Guerre mondiale ne sont pas parvenues à effacer ces compositions de la ville. Les façades contribuent aujourd'hui à la qualité du cadre urbain de nombreuses villes au même titre que le traitement de l'espace public. Les agents immobiliers soulignent de nos jours des qualités combinées qui donnent un espace urbain de qualité propice à la vie urbaine, à l'attractivité du centre-ville et à la valorisation des biens immobiliers. Les façades arrières, donnant sur cour ou sur jardin, participent par leur structure parfois atypique, même si elle s'exprime dans un vocabulaire plus simple, à l'ambiance des intérieurs d'îlots. La politique de la table rase supprime cette lecture du paysage urbain d'Armentières et menace la ville d'une perte définitive d'une partie de son identité.

215-Michel Cotte, Florent Laroche et Alain Bernard, « Les outils de la réalité virtuelle sont-ils applicables au patrimoine technique et industriel? », *Historiens&Géographes*, février 2008, vol. 401, pp. 245-255.

Conclusion de la partie 1

La disparition d'une culture du territoire

Armentières mérite-t-elle que l'on oublie sa mémoire industrielle ? Le patrimoine industriel d'Armentières et de la vallée de la Lys est menacé. Comparée à Lille, Roubaix et Tourcoing, l'ancienne cité de la toile peine à valoriser et à donner une image positive des dernières traces de son industrialisation. Mais au-delà du constat de l'étendue des destructions et des mutations en tout genre, le patrimoine industriel de la ville gagnerait sans doute à prendre en compte à la fois les errements et les vestiges du passé. Ce monde qui n'est plus a laissé suffisamment de traces pour qu'il soit aujourd'hui possible, la période de deuil dépassée, de métamorphoser la ville en composant avec les différents aspects et strates de son passé. Des initiatives en ce sens ont timidement commencé, mais des efforts de pédagogie sont nécessaires pour que ce qui paraît banal et sans intérêt puisse revêtir un intérêt patrimonial. L'image négative de l'abandon occulte les causes et les circonstances de la fin de l'activité, renforce une nostalgie ouvrière et patronale, mais ne permet pas de faire de l'histoire ; or les destructions, comme les réutilisations qui ne tiennent pas compte du passé, ont bien leur histoire.

La municipalité d'Armentières a joué un rôle central et moteur, car tout au long de son développement, elle a permis le contrôle, l'organisation et les aménagements territoriaux nécessaires pour que l'industrie se développe, en permettant constamment des adaptations, voire des reconstructions quand les circonstances l'exigeaient. Tant que la spécialisation productive d'Armentières correspondait à une demande génératrice d'emplois et de flux de travailleurs, la culture du territoire autour du lin restait solidement ancrée sur le territoire d'Armentières-Houplines, débordant même largement tout le long de la vallée de la Lys. C'est quand celle-ci amorce son déclin définitif que la ville elle-même entame sa mue en négligeant toute cette culture du territoire linier.

Partie 2

Au temps de la « cité de la toile »

« L'entrée dans l'histoire économique par les produits rééquilibre en quelque sorte le rapport toujours complexe entre l'offre et la demande »

Didier Terrier, « L'histoire du commerce et de l'industrie à l'époque moderne : entre héritage assumé et pistes nouvelles », *L'histoire économique en mouvement*, Septentrion, 2012.

« Veuillez remarquer, Monsieur le Ministre que, confiante dans les promesses qui nous ont été faites en toutes circonstances, notre industrie a pris un développement considérable, elle donne en effet le salaire à plus de 20 000 ouvriers. Cependant notre commerce est tout à fait intérieur, aucune exportation ne nous est permise en concurrence des industries similaires anglaises et belges, si donc vous ne preniez point en considération nos diverses réclamations, vous verriez bientôt notre industrie réduite à néant, aujourd'hui plus encore que de nouvelles charges d'impôts nous incombent ». Ainsi s'exprime dans un courrier au ministre de l'Agriculture et du Commerce le Comité Linier de Lille, en décembre 1872, courrier dans lequel les membres de la chambre consultative d'Armentières se reconnaissent pleinement²¹⁶. L'esprit du commerce armentierois (et lillois) dans la deuxième moitié du XIX^e siècle est en grande partie résumé dans ce passage. Ses pratiques sont entièrement orientées vers la défense de ses intérêts, ses horizons temporels limités, son souci d'être protégé par un État protectionniste à la mesure d'un appétit sans limites pour les adjudications qui le placent dans une sorte de marché protégé. Les produits d'Armentières sont en effet favorisés par une clause d'exclusivité pour de nombreuses administrations pendant près d'un siècle.

De nombreux auteurs contemporains, à commencer par des patrons eux-mêmes tel le Lillois Jules Émile Scrive²¹⁷, ou des économistes comme Albert Afatalion²¹⁸ ont, à intervalles réguliers, annoncé la fin de l'industrie linière. Mais, à bien des égards, les industriels d'Armentières ont régulièrement apporté un démenti éloquent à ces pronostics et témoigné d'un modèle de production original, que même les destructions terribles des conflits n'ont pas remis fondamentalement en cause. Les bouleversements ont été nombreux : depuis la production à grande échelle en usine, en passant par la concurrence féroce du coton, jusqu'à la redéfinition des marchés avec l'arrivée massive des produits synthétiques dès le début des années 1950. Les produits du lin sont parvenus, malgré tout, vaille que vaille, à s'adapter à la demande durant près de deux siècles. Quand d'autres centres liniers ont entamé leur plus ou moins résistible déclin à un moment ou un autre, Armentières a toujours affiché fièrement la gamme de ses produits et poursuivi son bout de chemin en relevant continuellement le défi d'une mort annoncée jusqu'au milieu du XX^e siècle.

216-A.D.N. 2661 W 1 C.C.I. d'Armentières.

217-Jules SCRIVE-LOYER, *À propos du lin*, Boldoduc, 1886, 100 p.

218-Albert AFTALION, *La crise de l'industrie linière et la concurrence victorieuse de l'industrie cotonnière*, Larose., Paris, Librairie de la société du recueil général des lois et des arrêts et du journal du Palais, 1904, 183 p.

Mieux entrer dans « les respirations des marchés²¹⁹ », des goûts, des comportements et des modèles de consommation, nécessite que l'étude historique pénètre au cœur même du produit. Le langage technique peut parfois paraître déroutant, mais il est celui des entrepreneurs et le déchiffrer permet de donner sens aux évolutions d'une marchandise²²⁰. L'historien du textile doit ainsi s'initier au vocabulaire qui le désigne pour saisir au pied du métier à tisser les motivations qui ont présidé au choix de tel ou tel produit. Toute la force des fabricants d'Armentières repose sur leur capacité à adapter constamment un produit commun à la demande d'un client parfois exigeant (l'armée entre autres) tout en en vantant constamment la qualité séculaire.

Plus encore que les autres fibres textiles, les produits liniers sont indéfectiblement liés aux aléas des récoltes et de l'approvisionnement en matière première. Le lin est de fait la seule fibre indigène d'Europe, ce qui enracine la production dans des lieux et des terroirs spécifiques, de la Bretagne aux Pays-Bas en passant par les Flandres. Avec la croissance de la demande, il faut toutefois élargir, au cours de la période, les sources d'approvisionnement au-delà des traditionnelles ressources locales. Dès lors, les acteurs de la filière expriment des attentes différentes, voire contradictoires. Si, en amont, les tailleurs de lin plaident pour un protectionnisme à l'encontre des lins étrangers, en aval les filateurs et les tisseurs sont plus ouverts à un allègement des droits de douane qui leur garantit des prix bas. Pourtant, l'horizon du marché, pour l'industriel d'Armentières, ne dépasse guère les frontières nationales ; et il est même souvent partisan d'une protection douanière. Il y a donc peu de coopération entre les différents acteurs de la filière, et ce, à toutes les échelles, entre Armentériens et Lillois, industriels du Nord et de Normandie, français et étrangers. Cette attitude semble pourtant avoir été un pari gagnant dans le cadre d'un marché pour l'essentiel protégé et exclusif. Ironie du sort, c'est à l'heure où une plus grande coopération industrielle et douanière entre les pays européens se met en place, dans les années 1950, que la cité de la toile, et l'industrie textile française en général, entame « son grand naufrage²²¹ ».

219-Corine MAITTE et Didier TERRIER, « Temps de travail », *Genèses*, décembre 2011, n° 85, pp. 2-5.

220-En 1889, à l'occasion de l'exposition universelle de Paris, un numéro spécial de l'industrie textile présente l'ensemble des exposants et des produits exposés : « (...) Viennent ensuite les expositions de MM. Paul Le Blan et fils, de Lille : belle collection de fils mouillés écrus, crémés, bis et blancs, en lin, chaîne ou trame, pour tissage ou fabrication de fils à coudre du n° 20 au n° 60, en mixte (jute et lin), ou en étoupe peignée ou cardée du n° 18 au n° 50 (...) ». Les archives des chambres de commerce, de la Banque de France, des syndicats patronaux, et encore la publicité dessinent assez fidèlement la conjoncture des marchés et viennent enrichir les nombreuses statistiques officielles.

221-Michel BATTIAU, *Les Industries textiles dans le nord Pas de Calais: Etude d'une concentration géographique d'entreprises et de sa remise en cause*, Paris, France, Champion, 1976.

- Chapitre 3 -

Les besoins des consommateurs (1850-1950)

« La consommation ne peut se développer en l'absence d'un réseau d'intermédiation qui permette aux consommateurs de connaître les marchandises et d'y accéder »

VERLEY Patrick, *L'échelle du monde: essai sur l'industrialisation de l'Occident*, Editions Gallimard, 1997, 713 p.

Les sciences économiques nous apprennent qu'en théorie, la vie d'un produit se déroule selon un cycle²²². Après une période de « recherche et développement », le produit est lancé sur le marché (phase de démarrage). Les clients l'essaient, l'apprécient et sa part de marché prend de l'importance (phase de croissance). Celle-ci peut éventuellement se stabiliser, et l'on considère que le produit devient mature (phase de maturité). Après une certaine période, il est dépassé par le développement et le lancement de meilleurs concurrents ; sa part régresse sur les marchés et on le retire alors de la vente plus ou moins progressivement (phase de déclin). Beaucoup de produits peuvent disparaître dès leur phase de lancement : soit parce que leur usage ne convient pas, soit parce qu'ils s'avèrent inutiles. D'autres connaissent des phases de maturité cycliques, où les déclinis donnent lieu à des promotions ou des perfectionnements pour récupérer les clients. À Armentières, il n'y a qu'un pas entre la théorie et la pratique ; la cité de la toile se développe autour de trois produits phares : peu ou prou, que ce soit pour la toile lourde ou la toile à bâches, les fournitures militaires et la toile de ménage, on retrouve des schémas similaires.

De la seconde moitié du siècle du XIX^e siècle jusqu'au début du XX^e siècle, la production de ces trois types de toiles croît. La ville vit alors presque exclusivement du tissage du lin²²³. Elle dispose d'une position dominante de fait pour cette activité²²⁴. La spécialisation dans des produits, au demeurant assez communs et sans grande finesse, lui permet d'acquérir son surnom de « cité de la toile »²²⁵. Malgré quelques crises ponctuelles, l'élan productif ne se

222-C'est R. Vernon qui a développé le premier cette analyse pour expliquer les flux de marchandises et d'investissements dans le monde.

223-Le travail de la toile à Armentières remonte à l'époque médiévale. Proche de Courtrai (Flandre-Occidentale belge), cette activité est dynamique et dispersée : le centre urbain prépare les chaînes et les métiers à tisser vont battre dans les campagnes aux alentours. À la fin du XVIII^e siècle, Armentières est déjà le premier centre pour la confection de la toile de lin. C'est aussi une grande place de négoce où se vend 200 à 250 000 tonnes de toiles de lin chaque année.

224-En 1906, elle fait battre 8 000 des 12 000 métiers à tisser le lin en France (soit les deux tiers).

225-Notons que les toiles de lin les plus fines qui ne sont guère fabriquées dans la ville d'Armentières (même s'ils ne sont pas totalement absents) comprennent quant à elles : la batiste de lin, le linon, la toile d'avion. La batiste, fabriqué à Saint-Quentin puis à Valenciennes est la toile la plus fine faite avec des fils de lin mouillés. Elle est blanche, très fine et très serrée et d'aspect brillant. On obtient des qualités extra-fines avec des fils filés à la main appelés rames. On utilise ce tissu pour fabriquer des mouchoirs et de la lingerie pour dames. Les mouchoirs en coton sont la spécialité de Cholet, ceux en fil et coton ou pur fil à Cambrai. Les batistes « plus fortes » sont employées pour les rideaux et les stores. Le linon est le nom donné soit à une batiste d'une grande finesse de fils ou à un tissu qui ressemble à de la gaze (aussi appelé linon à jour ou gaze de fil). Pour l'été, la toile pour robes est faite en toile de lin ou d'étoupes plus ou moins grossières en écru, crémée ou blanchie. La toile d'avion, comme son nom ne l'indique pas, est faite en fils fins ou mouillés, très serrée en chaîne et en trame qui sert à la fabrication de la lingerie. Il peut avoir une couleur écru, naturelle du lin ou blanc. Une variété de toile très claire à fils peu serrés en fils de lin, la toile à tamis, sert pour le tamisage de certains produits. Pour l'emballage des fromages, les toiles à fromage sont fines et très espacées formant des jours assez grands.

dément pas. Répondant en mai 1870 à une enquête parlementaire, le rapporteur de la Chambre de commerce d'Armentières, Victor Pouchain, indique en effet que « la spécialité de la fabrication est la toile écrue, crémée et blanche. Il existe cependant plusieurs maisons importantes qui fabriquent des toiles damassées et treillis²²⁶ ». Il fait la liste des grandes spécialités des usines de la ville, mais il souligne aussi la grande variété des toiles. Les industriels d'Armentières répondent à une demande qui s'est intensifiée avec l'industrialisation. Les toiles techniques et robustes sont nécessaires aussi bien dans l'industrie que dans les transports et toujours au sein des foyers au quotidien. Pour le comprendre, il nous a fallu passer outre les lacunes des sources à ce sujet. Nous ne disposons pas en effet de documents, comme des bons de commande ou des catalogues d'usines, qui nous permettraient de suivre les ventes de produits sur une longue durée. Pour pallier cette carence, les annuaires professionnels nous ont permis de reconstituer, sur plus d'un siècle, les produits dont les industriels faisaient la promotion. Certes, on ne peut pas estimer les quantités produites avec ce type d'information, mais il est possible d'évaluer les tendances de la production, et ce, usine par usine.

Pour beaucoup d'industriels extérieurs à la ville, la réussite d'Armentières semble incompréhensible quand ils voient leurs propres affaires décliner inexorablement. Un savant mélange d'adaptations ponctuelles, de savoirs-faire anciens et modernes, semble avoir été la recette du succès des industriels armentériens pendant près d'un siècle.

226-A.D.N. 2661W 1 (49) C.C.I. d'Armentières. Les toiles écrues n'ont pas subi l'opération du blanchiment et entrent pour beaucoup dans la composition des toiles lourdes. Le linge damassé est généralement tissé avec des fils de lin écru et que l'on blanchit après le tissage. Ils sont utilisés pour les nappes et les serviettes.

1. Une armature : la toile lourde

Les modifications des bases sociales du marché intérieur français dans la seconde moitié du XIX^e siècle, en grande partie liée à la croissance de la demande du marché paysan, font de la grosse toile de lin un produit en plein essor. Celle-ci assure aux industriels un débouché constant pendant près d'un siècle. Comprendre ses propriétés, c'est saisir d'un seul tenant les caractéristiques du produit fabriqué et celles des fibres de lin qu'il est nécessaire d'importer avant de les filer et de les tisser. Le produit phare de la cité de la toile se passe des approvisionnements régionaux en matière première, au profit des importations pour lesquelles on joue tout à la fois sur l'importante quantité achetée et une qualité moindre. La combinaison de l'une et de l'autre permet des achats à moindre prix ainsi que la fabrication d'un produit tout à la fois robuste et peu coûteux, parfaitement adapté à son usage ; la protection des marchandises et des récoltes.

Une nouvelle niche

La seconde industrialisation engendre des besoins nouveaux dans le domaine des transports et de l'agriculture. Les Armentériens peuvent alors profiter de ces nouveaux marchés pour redynamiser le marché de la toile et réorganiser les circuits d'approvisionnement de la matière première.

Le renouveau de la toile lourde

La toile lourde est une toile épaisse très résistante qui est composée de plusieurs fibres : lin, chanvre et jute. On la fabrique en général dans une largeur de 80 centimètres sur de grandes longueurs. Son poids au mètre carré varie entre 400 et 700 grammes, quand les toiles fines et légères font moins de 200 grammes (**62 page 68, volume 2**). On utilise pour cela des fils doublés en chaîne pour améliorer la résistance dynamométrique (qui permet de juger le comportement d'un fil ou d'un échantillon de tissu à une traction). Cette toile a de multiples usages et s'adapte aux évolutions jusqu'au début des années 1950. Plus généralement, ce type de toile est intégré dans ce que l'on peut appeler les toiles lourdes (**échantillon n° 5, 73 page 78, volume 2**). Il s'agit de tissus unis réalisés avec des fils plus ou moins gros, écrus, ocrés, blanchis ou crévés. Un certain nombre d'usines d'Armentières (les chiffres varient

pendant la période) fabriquent en particulier les toiles à sac, à bâches et à voiles qui connaissent un cycle de croissance rapide à partir de la seconde moitié du XIX^e siècle.

Enduite de goudron de houille sur l'une des faces pour être rendue imperméable à l'eau, la toile lourde est utilisée dans les transports, l'agriculture ou la marine. Avec le développement des chemins de fer, elle permet de recouvrir les marchandises des wagons, des quais ou encore des voitures, afin de les protéger des intempéries. En pleine mutation des travaux agricoles au XIX^e siècle, dans une ferme, une bâche sert à couvrir les récoltes quand elles sont amassées temporairement sur les champs (protection contre une averse, un orage, l'humidité de la nuit... **84 page 85**), le matériel pendant son utilisation, à bâcher une voiture ou une remorque pendant un transport de marchandises. Elle s'utilise aussi pour les caparaçons²²⁷ et la bourrellerie en général. La marine l'emploie dans de nombreux domaines : les toiles à voile, les prélaris, les tauds d'embarcations, les rideaux, les tentes de pont, les toiles à hamacs, les sacs de marin... Une personnalité locale explique très simplement en 1854 le puissant essor que connaît de la fabrique armentéroise dans ce type de toiles : « Les premiers essais ont été fructueux, on a vu s'élever et prospérer quelques maisons, n'est-ce point assez pour expliquer le mouvement et puis il est si facile de faire de la toile²²⁸ ».

Les toiles lourdes deviennent la grande spécialité d'Armentières, si l'on en juge par la promotion faite dans l'annuaire Ravet-Anceau : Lille met en avant la fabrique des fils pour plus de 58 % des produits, alors qu'Armentières fait à 53 % la publicité des toiles et 5 % seulement celle des fils en 1860 (**101 page 99, volume 2**). Même si les toiles fabriquées sont indiquées sans précisions particulières, on peut penser qu'il s'agit pour l'essentiel de toiles unies destinées à de multiples usages techniques : les toiles lourdes (toiles à bâche, à sac...) ou encore le linge de maison (draps, torchons...). En outre, quand les indications de l'annuaire sur les entreprises précisent d'autres produits en dehors de la désignation « toile », on peut relever la présence des toiles bleues (3 %), toiles écruées (3 %), toiles crémeées (5 %) qui sont elles aussi plus ou moins épaisses. À l'échelle de l'arrondissement, les toiles représentent 30 % des références là encore des toiles bleues (1 %), tissus industriels (1 %), toiles crémeées (1 %), écruées (2 %), blanches (2 %) quand on trouve des indications complémentaires. Qui plus est, les « toiles fortes » nécessitent l'usage croissant des tissages mécaniques que l'on regroupe dans les premières usines, au contraire des toiles plus légères qui peuvent encore se

227-Housse d'ornement dont on revêt les chevaux montés ou attelés dans les cérémonies. Le caparaçon est également un tablier de cuir, de laine, etc., destiné à protéger le dos du cheval contre la pluie, les mouches...

228-RAVET-ANCEAU (dir.), *Annuaire du Département du Nord*, Lille, France, Ravet-Anceau, Lille : Merckior-Verley et Cie Lille : Battet, Melchior, De Prins-Wibaux, 1854.

fabriquer avec le tissage à la main²²⁹. Auguste Mahieu-Delangre, dans son rapport à la chambre au ministre de l'Agriculture et du Commerce précise en 1879 : « À côté de ces belles choses que tous admirent, mais que tous ne peuvent acquérir, il y a la toile ordinaire dont est faite la blouse de l'ouvrier et celle du paysan, le modeste tissu dont on fait bien des parties du vêtement, le linge usuel, et ces articles de première utilité que personne n'admire, mais dont tout le monde se sert²³⁰ ». La progression de la demande pour ce type de toiles dans la seconde moitié du XIX^e siècle accroît considérablement le besoin de matières premières pour les industriels d'Armentières.

Le lin français ne suffit plus

Avec la croissance des toiles lourdes, l'approvisionnement en lin devient problématique et pousse les fabricants armentériens à reconsidérer leurs sources d'approvisionnement en matière première. Jusque-là, le lin issu des cultures locales suffisait et, depuis plusieurs siècles, alimentait les besoins d'une proto-industrie de toiles grossières, destinées à l'habillement et aux divers usages domestiques²³¹. Par ailleurs, bien des paysans trouvaient un complément de revenu dans la fabrication d'étoffes grossières durant l'hiver²³². Une rotation des cultures particulièrement savante autorisait par ailleurs un approvisionnement en matière première à la mesure de leurs besoins, en qualité comme en quantité. Avec la mécanisation progressive de la filature puis du tissage du lin, avec l'émergence d'une spécialité comme les toiles lourdes, les besoins changent en volume et en nature²³³. Les Bretons qui cultivent et transforment le lin ainsi que le chanvre dans le Trégor, depuis au moins le XVI^e siècle,

229-A.D.N. 2661W 1 Recueil manuscrit des procès-verbaux de séances de la Chambre de Commerce d'Armentières.

230-Auguste MAHIEU-DELANGRE, *L'industrie linière devant le pays*, Lille, Imprimerie Danel, 1879.

231-Ainsi, un intendant en 1798 écrit qu'il est même une source de richesse : « les lins rapportent tant de profit que, quand ils viennent bien, ils valent presque le prix du fond de la terre sur laquelle on les a dépouillés ». Archives Nationales, F12 556, Manufactures (surtout celles d'étoffes), rapports d'inspecteurs, états statistiques. XVIII^e siècle.

232-Le lin n'est jamais une monoculture pour le paysan et par voie de conséquence sa transformation aussi. Dans la vallée de la Lys, le terme « paysan » peut d'ailleurs ici poser une difficulté quand celui-ci transforme le lin en tissu, même lorsqu'on lui adjoint celui de « prolétariat campagnard » (P. Deyon). Par définition, les paysans exercent une activité agricole et non manufacturière. À l'inverse, « le tisserand n'est pas un paysan ». Ce dernier est un artisan rural, dépendant ou indépendant, dont les comportements économiques et les attitudes sociologiques peuvent être différents de ceux du monde paysan. Pour citer Pierre Jeannin, même s'il devient tisserand à temps plein, il est plutôt un « ouvrier paysan ». L'identification de cet artisan rural reste au demeurant complexe en raison de la pluriactivité associant ici travail agricole et travail manufacturier ainsi qu'une constellation d'acteurs.

233-Terrier Didier et Philippe Toutain, *Le travail et les hommes à Comines au XVIII^e siècle*, Comines-Warneton, Mémoires de la société d'Histoire, 1978.

deviennent à partir de 1830 des fournisseurs attirés des grandes filatures du Nord et de la Normandie. Mais la production des toiles lourdes ne nécessite pas des lins d'une grande qualité. Ces derniers sont plutôt réservés aux toiles fines de qualité, la batiste par exemple. Or, les Armentériens ont des besoins croissants de fibre d'une qualité moyenne, auxquels leurs circuits traditionnels d'approvisionnement ne peuvent plus répondre. En conséquence, les filateurs et les tisseurs de Lille et d'Armentières de lin, chanvre et jute s'inscrivent, petit à petit, plus modestement que les cotonniers et les lainiers, dans un marché européen de dimension mondiale en élargissant leurs sources d'approvisionnement **(134 page 124, volume 2)**²³⁴. Cette ouverture croissante des marchés mêle des intérêts très tôt contradictoires : les liniculteurs et les tailleurs de lin demandent toujours plus de protection douanière quand les filateurs et les tisseurs s'accommodent de taxes réduites pour se procurer à bon compte la matière première dont ils ont besoin. Des droits de douane élevés contrôlent plus ou moins les importations de matières premières indispensables aux filatures et aux tissages (en particulier pour les fabriques de fils retors, coutil, toiles à matelas, linge de table). Les droits de douane, dans les années 1830, limitent aussi les importations de chanvre et témoignent des intérêts divergents entre producteurs et fabricants de fils et de toiles²³⁵. En 1838, David Dickson, filateur de lin, déclare en effet : « (...) Nous l'employons indifféremment ; mais nous sommes obligés de faire nos achats en France, et par conséquent de supporter des frais de commerce que nous pourrions économiser, si, comme les Anglais, notre fabrication était assez considérable pour nous donner le moyen de faire directement nos achats en Russie, et d'accorder des avances au propriétaire. Cette extension, que nous et d'autres pourrions donner à la filature, dépend du sort que lui réserve la législation²³⁶ ». En réponse à la même enquête parlementaire sur les prix du lin, Antoine Scrive répond en 1838 :

234-Le chanvre, véritable succédané du lin, provient de la fibre qui enveloppe les tiges d'une plante annuelle de la famille des orties dont la hauteur peut parfois atteindre plus de 2 mètres. Arraché, égrené et roui, il se travaille comme le lin. Il existe différentes variétés et qualités de la fibre. Le chanvre français est cultivé depuis le XIX^e siècle au moins en Picardie (considéré comme le meilleur sur le plan qualitatif), Champagne et Touraine. Le chanvre de Russie vient de Riga et Saint-Pétersbourg. Le chanvre d'Italie est considéré comme les plus beaux et vient de Bologne, Modène, Lombardie, Vénétie et Piémont. Le chanvre allemand est proche de celui de Russie et se cultive à Koenigsberg et Moemel. Complémentaire aux fibres précédentes, le jute est une plante herbacée, pouvant atteindre 4 mètres, produite en Chine et en Inde dont l'écorce fournit le textile. C'est à partir de 1835 que son importation démarre massivement en Europe grâce aux découvertes de la Compagnie anglaise des Indes-Orientales quarante ans plus tôt. La fibre de jute est grossière et très courte. C'est un inconvénient important qui demande un travail de précision pour le rouissage afin de ne pas réduire trop la longueur des fibres. Par ailleurs, les tissus de jute ne doivent pas être mouillés. Son filage est difficile et on doit recourir à de l'huile pour lubrifier et graisser la fibre pour la rendre plus liante et filante.

235-Le chanvre peut lui se cultiver sous presque tous les climats et les latitudes. La qualité est assez semblable que l'on se trouve en Russie ou dans le nord de l'Italie.

236-FRANCE. CONSEIL SUPÉRIEUR DE COMMERCE, *Enquête sur les fils et tissus de lin et de chanvre / Ministère des travaux publics, de l'agriculture et du commerce, Conseil supérieur de commerce*, Impr. royale (Paris), 1838.

« Je ne crois pas que nous ne puissions jamais produire en France le lin à aussi bas prix qu'en Russie ; car le travail a, chez nous, une plus grande valeur, et le sol y vaut trois ou quatre fois plus qu'en Russie. Ce sont les meilleures terres de la Flandre que l'on emploie à cette culture ; aussi cherche-t-on à les appliquer à d'autres produits qui rapportent davantage. S'il est donné à notre agriculture de faire de nouveaux progrès, ce que je ne sais pas, la Russie moins avancée en pourra toujours faire de plus grande. C'est, à quoi elle songe sans doute, puisqu'on nous assure que des ouvriers de Belgique et de Flandre y sont attirés pour cultiver le lin comme dans leur pays²³⁷ ».

Le recours aux lins russes

Si les échanges extérieurs restent modestes, mis à part avec la Belgique, jusqu'au début des années 1840, les lins de Russie, de Prusse, de Hollande, de Belgique et d'Irlande commencent donc à concurrencer sérieusement la production française. La France importe de plus en plus de lins russes qui passent de 14 en 1839 à 4 400 tonnes en 1843²³⁸. Ces lins transitent par les ports de Dunkerque et du Havre (**134 page 124, volume 2**). Ils arrivent à Armentières et Lille soit par la voie de chemin de fer avec la mise en activité de la ligne de chemin de fer Lille-Dunkerque et la construction de la gare au sud de la ville dès 1847, soit par la voie terrestre depuis la Belgique²³⁹. On ne dispose pas de statistiques précises sur les lins qui entrent à Armentières au cours de cette période, si ce ne sont quelques données sur ce qui transite par le port de Dunkerque. La progression de la consommation de lin en France est malgré tout un indicateur, puisque l'on sait qu'Armentières est un gros client (**111 page 107, volume 2**). La demande en matière première de qualité moyenne augmente considérablement : la quantité teillée de lin et d'étoupes importée est multipliée par 4 entre la période 1837-1846 et 1847-1856 quand la production française de qualité diminue. Des progrès importants sont réalisés dans la production de fils en France : 20 000 tonnes produites en 1849 contre 6000 tonnes en 1844. Le nombre de filatures (petites) a dans le même temps presque été multiplié par deux : 53 filatures et 120 000 broches en 1844, 103 filatures et 150 000 broches en 1849. C'est la

237-FRANCE. CONSEIL SUPÉRIEUR DE COMMERCE, *Enquête sur les fils et tissus de lin et de chanvre / Ministère des travaux publics, de l'agriculture et du commerce, Conseil supérieur de commerce*, Impr. royale (Paris), 1838.

238-A.D.N. M 581-194

239-Dans la première moitié du XIX^e siècle, des maisons d'exportation sont fondées en Russie, principalement à Riga. Ces maisons envoient des échantillons aux industriels irlandais, belges ou français qui achètent ferme une certaine quantité de lin qu'ils paient d'avance. Ce système dut être abandonné à cause de l'habitude prise des négociants russes de ne pas exécuter les livraisons à l'époque voulue, et de fournir des matières non conformes aux échantillons. Aussi, vers 1850, un nouveau système est adopté et fixe les échéances à trois mois après l'expédition de Riga. Des maisons d'importation sont fondées dans les régions industrielles, à Lille, à Belfast, à Gand. Ces maisons prennent à leur charge tous les aléas du commerce. C'est ainsi que, à partir des années 1880, les fileurs français n'achètent plus que marchandise livrée à Dunkerque ou à Gand, ou même en gare, et n'en prennent plus livraison qu'au fur et à mesure de leurs besoins.

filterie lilloise qui monopolise à cette époque la fabrication du fil. Armentières s'est déjà spécialisée dans la fabrication de la toile et se fournit en fils auprès des Lillois **(101 page 99)**.

Pour répondre à la demande de matière première en croissance rapide, le fabricant de fils s'éloigne donc des marchés nationaux pour se fournir pour moins cher et en plus grande quantité à l'étranger. La culture séculaire des paysans-artisans de lin est remise en cause, on cultive de moins en moins le lin en France en général, dans le Nord en particulier, au profit de la Russie **(110 page 106)**.

La question des droits de douane

Les décennies 1860 à 1880 voient la production, la vente et la publicité de toiles lourdes s'accroître encore. Les « casse-cou²⁴⁰ » d'Armentières proposent de nouveaux types de produits à plus grande échelle. Le contexte économique général ne semble pourtant pas favorable. Tout d'abord, le traité Cobden-Chevalier, signé le 23 janvier 1860 entre la France et l'Angleterre (premier fournisseur et client des Français), est destiné à abolir les taxes douanières sur les matières premières et la majorité des produits alimentaires entre les deux pays. Il lève ensuite les prohibitions de produits anglais. Il est alors vu avec horreur par les Lillois et les Armentériens, qui craignent la concurrence des produits anglais moins coûteux. Pour les filés de lin, les droits sont alors de 10 %, et de 15 % pour les toiles. Les liniers pensent que l'accord les menace directement, étant donné que leur production a un prix de revient supérieur à celle des Anglais. David Dickson déclare, par exemple, qu'il faudrait un droit de 20 % pour les filés afin de compenser le différentiel avec l'Angleterre²⁴¹.

Sur le temps long, certains économistes voient dans ce traité un « choc bienfaisant²⁴² » pour l'industrie française, qui a dû rapidement se défendre contre une concurrence étrangère plus vive. Améliorer le rendement et abaisser le prix de revient de la production devient un impératif. À l'échelle européenne, l'avance du Royaume-Uni sur la filière est en effet considérable, en particulier dans la filature du lin. La France la suit de très loin tout en étant elle-même nettement placée devant l'Allemagne ou la Belgique. La parenthèse de la « famine du coton²⁴³ », de 1861 jusqu'au début des années 1870, atténue finalement de manière provisoire les effets de l'accord de libre-échange, car le manque de coton profite à la fibre de

240-Jules Emile SCRIVE, *Carnets d'un patron lillois, 1879-1891: représentations du quotidien*, Villeneuve d'Ascq, France, Presses universitaires du Septentrion, coll. « Documents et témoignages », 2009, 458 p.

241-A.N. F 12 6911 Réponse Dickson

242-Gérard Marie HENRY, *À quoi sert l'Organisation mondiale du commerce ?*, Studyrana, 2001, 244 p.

lin. Celle-ci est de nouveau utilisée, provisoirement, pour les produits que lui avait ravés le coton. Si on observe que les produits fabriqués restent sensiblement les mêmes, le succès ne semble pas être démenti à la fin des années 1860 (**101 page 99, volume 2**). La reprise du commerce du coton dès 1866 oblige certes les industriels de Lille et d'Armentières à recourir au chômage partiel, mais cela ne remet pas en cause la croissance de la production. La balance commerciale des tissus de lin et de chanvre, entre 1860 et 1867, depuis Armentières, montre que les prix baissent sensiblement par rapport à la quantité exportée.

En 1869, le maire communique à la Chambre de commerce d'Armentières le rapport qu'il doit adresser au ministre du Commerce, et confirme la production principale de la cité : c'est « du tissage de la toile de lin que nous voulons parler ici, non du tissage considéré dans tous ses produits, mais tout simplement des toiles de lin de qualité commune, la principale production de l'industrie d'Armentières (...)»²⁴⁴. La *Chambre consultative des arts et manufactures d'Armentières*, inquiète de la concurrence anglaise et belge, demande à ce que les tarifs de protection concernant les tissus passent de 10 à 15 %, estimant même que 18 % serait le chiffre idéal. La majorité des fils employés dans la fabrication des toiles d'Armentières proviennent de toute la France, complétés « en assez grande quantité » par des fils anglais et belges. L'introduction de toiles étrangères conduit toutefois les tissages à baisser leurs prix, ce qui rend les ventes « plus difficiles ». Les industriels de la place dénoncent en conséquence la manière dont les tarifs sont appliqués et souhaitent garder une spécificité de leurs produits, en fonction du nombre de fils qu'ils utilisent, et avec l'introduction d'un type de toiles payant « des droits d'écrous » (taxes moins onéreuses) au lieu des toiles blanchies et teintées. Le marché est donc jalousement protégé par les industriels. Par ailleurs, ils se plaignent, entre autres, de payer trop de charges sur le travail.

La consommation de lin augmente de 30 000 tonnes entre 1852 et 1882²⁴⁵. Les importations de lin brut, teillé, peigné et des étoupes ont plus que quadruplé en valeur (**112 page 108, volume 2**). Avec la mécanisation, l'emploi des étoupes est devenu possible. Ce déchet de teillage du lin est une matière première appréciée par ceux qui ne fabriquent pas de

243-Si comme le rappelle Claude Fohlen, il n'y eut pas de « disette de matière première », mais plutôt une crise de trésorerie, les étoffes de lin sont à cette époque bien meilleur marché (CLAUDE FOHLEN, *L'industrie textile au temps du Second Empire*, Paris, 1956).

244-A.D.N. 2661W 1 Recueil manuscrit des procès-verbaux de séances de la Chambre de Commerce d'Armentières.

245-ASSOCIATION GÉNÉRALE DES PRODUCTEURS DE LIN, *Comment résoudre le problème du lin*, Lille, 1930.

finest toiles à Armentières. En ce qui concerne les importations, les Russes s'imposent nettement devant les Belges : de 12 646 à 58 613 tonnes pour les lins russes, de 8 376 à 10 305 tonnes pour les belges. Parallèlement, en France, et en Flandre en particulier, les producteurs de lin observent avec inquiétude la diminution rapide, dans toutes les régions traditionnelles de culture, des surfaces consacrées au lin à partir de la fin des années 1860 jusqu'à la fin du XIX^e siècle²⁴⁶ : elles passent de 100 000 ha cultivés en 1860 à moins de 24 000 à l'aube du XX^e siècle. Les surfaces cultivées diminuent de 3 à 4 % chaque année²⁴⁷. Lors de l'exposition parisienne de 1867, le Lillois Julien Le Blan constate qu'il est alors plus rentable et moins risqué de cultiver de la betterave que le lin²⁴⁸. Le Nord et la vallée de la Lys suivent alors le même rythme de recul (**110 page 106, volume 2**). Autour d'Armentières et de la Lys, surnommée alors la « Golden river » pour le rouissage du lin, on cultive et on effectue provisoirement les premières transformations du lin²⁴⁹. Mais le directeur de la succursale de la Banque de France à Lille indique dans son rapport annuel de 1869 que les prix du lin ont sensiblement baissé et que cela affecte particulièrement les « négociants qui opèrent à forfait sur les lins indigènes²⁵⁰ », car leurs prix sont plus élevés. En revanche, l'achat de lins de Russie s'avère plus sûr, car ceux qui vendent ce type de lin ont un « rôle de commissionnaires, simples intermédiaires le plus souvent entre les filateurs de notre contrée et les maisons de Saint Pétersbourg, d'Archangat et de Riga ». On ne peut être plus éloquent dans la volonté de protéger le lucratif marché des lins venus de l'est (**114 page 108**).

En 1870, Adolphe Thiers tente en vain d'imposer des droits de 20 % sur les lins russes, mais la pression des filateurs et tisseurs le fait renoncer. Pour l'année 1872, les importations continuent de progresser : 49 000 tonnes dont 27 000 tonnes de Russie (55 %) et 22 000 de Belgique (45 %). En 1876, d'après la Chambre de commerce d'Armentières, la Russie fournit

246- Du nord de la France par contre, le long du littoral, entre Dieppe et Le Havre, la zone est réputée pour récolter les plus beaux lins du monde.

247-Félicien MICHOTTE, *Le lin: culture & exploitation, cause de sa décadence, moyens d'y remédier*, Société de Propagande coloniale, 1929, 421 p.

248-À cette considération financière, il faut remarquer que la filature mécanisée fait disparaître petit à petit la filature et le tissage à la main effectués dans les maisons paysannes l'hiver. Une partie des centres de production, trop éloignés des zones de teillage sont alors abandonnés.

249-La Lys est surnommée, sans doute abusivement, la « Golden River » pour le rouissage. En fait de qualité miraculeuse, son eau était un véritable bouillon de culture microbien qui s'enrichissait avec les rouissages successifs et répétés. Elle présente l'avantage de charrier peu de corps étrangers qui pouvaient altérer le processus de rouissage.

250-Rapport de la succursale de la Banque de France pour l'année 1869 et la zone de Lille. Archives de la Banque de France à Paris.

56 % du lin produit en Europe²⁵¹. À la fin des années 1880, le prix des lins russes est 26 % moins cher que celui des lins belges, 57 % moins cher que celui des lins de la Lys (**114 page 108, volume 2**). Ce contexte permet aux tissages d'Armentières de maintenir la production de toiles lourdes pour un marché essentiellement national. La maison Mahieu, par exemple, peut fournir, en plus d'une gamme déjà large de toiles communes, des produits liés au développement des communications et des échanges : les bannes bleues, des toiles lourdes imperméables et imputrescibles pour couvrir les marchandises des navires, wagons de chemins de fer et chariots de rouliers.

Le tarif Méline de 1892 établit des droits nettement protecteurs : un tarif général pour les pays avec lesquels la France n'a pas de traité et un tarif minimum en dessous duquel le gouvernement ne pourrait pas faire descendre les droits stipulés par les traités de commerce²⁵². Les tissages armentériens ont ainsi pu obtenir une meilleure répartition des classes de tarif et de poids de tissu au m². Ce régime douanier réserve ainsi le marché national aux filateurs et tisseurs de la place. En revanche, les exportations sont plus difficiles, d'autant que les prix pratiqués sont plus élevés que ceux des concurrents étrangers. Jusqu'en 1914, les filateurs et les tisseurs doivent composer avec les variations des prix de la matière première, jouer sur leurs stocks pour ne pas vendre à perte et espérer des améliorations rapides de la conjoncture. Des crises ponctuelles, entre 1900 et 1906, durant lesquelles les industriels doivent soit ralentir leur production, soit stocker leurs marchandises, caractérisent le début du XX^e siècle (**116 et 117 page 110**).

Les difficultés pour maintenir des prix compétitifs

À partir de la Première Guerre mondiale, la situation se modifie radicalement en raison des aléas politiques en Europe. La période où l'on pouvait se procurer à moindre prix des lins russes est provisoirement finie. Les difficultés des transports de marchandises pendant le conflit et liées aux deux révolutions de 1917 perturbent les approvisionnements : le prix du lin russe est multiplié par 6 entre 1914 et 1919. La demande en toiles lourdes reste toutefois

251-A.D.N. 2661W1 Recueil manuscrit des procès-verbaux de séances de la Chambre de Commerce d'Armentières.

252-La loi Méline votée en 1892, sur la proposition de Jules Méline, établit pour la France un tarif douanier protectionniste. Cette « loi Méline » a pour objectif de protéger les agriculteurs français contre les importations à bas prix de produits agricoles. Elle clôt l'épisode de libre-échange inauguré avec le traité de libre-échange de 1860 mais aussi la « grande dépression européenne » (1873-1892).

constante et les industriels d'Armentières doivent redoubler d'ingéniosité pour rester compétitifs. Après la Première Guerre mondiale, les toiles dites « lourdes », qui sont toujours appréciées pour leur résistance et leur imperméabilité, constituent toujours une catégorie importante des tissus fabriqués dans la ville **(103 page 101)**.

Des catalogues d'usine qui s'étoffent

Les toiles à bâches sont plus que jamais au catalogue des industriels, d'autant que la reconstruction sélective des usines a éliminé quelques concurrents et concentré la production autour de quelques entreprises : *Dufour-Lescornez* (fondée en 1898), *Rogean Aîné* (fondée en 1854), *Charles et Achille Rogean* (fondée en 1870), *Mahieu* (fondée en 1854) et *Dufour-Deren* (entreprise fondée en 1820). Certaines toiles lourdes sont destinées à des usages nouveaux et croissants comme les pneumatiques, articles pour caoutchouc et courroies de transmission. La structure centrale qui compose un pneu par exemple (appelée « carcasse »), dans la première moitié du XX^e siècle, est composée d'une toile de lin avec fils de chaîne et de trame, noyée dans du caoutchouc. L'usine *Coisne&Lambert*, qui fabrique aussi des toiles plus légères, fait tourner 80 de ses 100 métiers pour la firme Michelin²⁵³. En 1923, « un tissu de câblé » nouvellement conçu, qui n'est plus disposé que dans un sens de la chaîne, maintenu par des fils de soutien et noyé dans le caoutchouc, fait son apparition. Michelin décide alors de remplacer le tissu par un câble dans la base de son produit. Les Armentériens, ne voulant pas perdre ce marché, modifient aussitôt leur outil de production, bien aidés, il est vrai, par le financement d'Édouard Michelin, ce qui constitue encore un bel exemple de leur capacité d'adaptation²⁵⁴. La toile lourde sert aussi de toile pour les bâches de camions **(83 page 84)**, de plus en plus utilisés pour le transport de marchandises après la Première Guerre mondiale. Cependant les industriels restent toujours confrontés aux difficultés d'approvisionnement en matière première.

Les aléas politiques compliquent les approvisionnements

Les chiffres de la production de lin restent inférieurs à ceux d'avant-guerre et comparables à ceux du milieu du XIX^e siècle. L'approvisionnement de l'industrie linière en matières premières connaît une grave crise que relaient les comptes rendus de séance de la Chambre de

253-Pour le reste, l'usine produit essentiellement des coutils de lin ou de coton.

254-RACHLINE, *Coisne et Lambert : histoire d'une association familiale et industrielle, 1867-1992*, Paris, Albin Michel, 1992.

commerce d'Armentières durant toutes les années 1920. Les événements politiques en Russie ralentissent considérablement les importations, voire les annulent : de 1917 à 1920, il n'y a pas d'importations de filasses et d'étoupes. En 1921, celles-ci reprennent depuis les États baltes nouvellement indépendants, mais il faut attendre 1926 pour que le prix des lins revienne à 1,5 fois le prix or d'avant-guerre. Pour combler ce déficit, les surfaces cultivées françaises passent de 8 000 hectares en 1917 à 34 000 en 1920 (**110 page 106**). Leur prix est cependant 6 à 7 fois plus élevé en valeur or d'avant-guerre par rapport aux prix des lins russes. Dès 1919, le maire d'Armentières dénonce les paradoxes d'une situation où l'encouragement à la culture du lin en France revient à favoriser les concurrents étrangers :

« Le gouvernement encourage la culture du lin en attribuant une prime à l'hectare cultivé. Les lins sont vendus sur pied, la plus grande partie de la récolte est expédiée en Belgique pour y subir le rouissage et le teillage. Courtrai est le centre de cette industrie ; aujourd'hui le gouvernement belge n'autorise que l'exportation de la paille et la Belgique conserve la filasse, à moins que l'expéditeur ne fasse une déclaration à la sortie de la frontière. Nombreux sont les cultivateurs qui ignorent cette formalité et il devient impossible de faire rentrer en France, des lins teillés. Il en résulte que les lins français sont filés en Belgique, employés par nos Alliés ou vendus en Irlande, qui de son côté facilite l'importation des lins russes en Belgique. L'établissement de teillage n'existe pas dans le Nord²⁵⁵ ».

Ces difficultés cumulées expliquent que les importations de lin diminuent rapidement ensuite jusqu'en 1923²⁵⁶. Les expéditions de lin brut en provenance de l'Europe orientale qui s'élèvent, en moyenne, pour la période 1909 à 1913, à plus de 280 000 tonnes, sont réduites en 1927 à 105 000 tonnes. La production linière s'élève à 235 000 tonnes pour le groupe Russie-Lettonie-Lituanie-Pologne (185 000 tonnes rien que pour la Russie) alors que la France et la Belgique produisent respectivement 18 000 et 15 000 tonnes. La progression de la production de lin en Europe occidentale dans son ensemble (dont la France, la Belgique et la Hollande) parvient à contrebalancer le manque de lin à près de 65 % des quantités de matières premières disponibles sur le marché. La chute de la production russe, même si sa part dans la

255-A.M.A. Comptes-rendus des conseils municipaux. En cours de cotation en 2014.

256-La production française doit alors compenser, du moins tente-t-elle de le faire, les irrégularités des importations étrangères. Entre 1913 et 1928, les surfaces de lin cultivées en France connaissent une progression de 23,6 % entre les deux dates. De 1902 à 1913, la moyenne de lin teillé est de 12 000 tonnes par an, 14 000 en 1919 et 2 000 en 1923 (en raison des ravages de la guerre dans les zones de production du nord de la France). À cette date, aucune protection douanière ne permet de faire concurrence aux productions russes qui reprennent de plus belle. La Russie représente 78 % des surfaces cultivées et 60 % du total mondial des récoltes en 1928, avec la Biélorussie et l'Ukraine en particulier. La Lituanie (4,2 % des surfaces et 6 % des récoltes mondiales en 1928), la Pologne (5,1 % des surfaces et 9 % des récoltes) et la Tchécoslovaquie (la République tchèque actuelle) sont quant à eux de petits producteurs de lin. Ces pays produisent cependant une large gamme de fibres de lin (des lins grossiers à quelques bons, mais rares, lins fins et assez résistants). On mélange en général ce lin avec d'autres pour produire des fils de qualité. Selon le rapport des douanes, les lins russes valent environ 85 francs le quintal quand le lin français coûte 150 francs.

récolte mondiale est encore de 60 %, déstabilise fortement le marché du lin et les industriels doivent constamment s'adapter en mélangeant avec plus ou moins d'habileté le lin avec le chanvre et le jute pour leurs toiles lourdes²⁵⁷. La conséquence directe de tous ces aléas est une augmentation sensible du prix des toiles, car la matière première ne se trouve plus à des prix compétitifs. Les filatures fournissent aux tissages des fils de 20 à 30 % plus chers qu'avant-guerre (56 page 62).

Le recul de la production française de lin dans l'entre-deux-guerres

Du fait de l'incertitude concernant les débouchés et des prix de vente insuffisants, les espaces cultivés en France diminuent de nouveau en 1929 et 1930. La conséquence en est que les prix du lin sont à nouveau beaucoup plus élevés que le niveau général des matières premières textiles. La France importe alors 80 % du lin qu'elle consomme, et le marché du lin français connaît de graves difficultés. Le teillage français est menacé de disparition et la quasi-totalité de la récolte de l'année est exportée vers la Belgique. Si les lins russes reviennent progressivement sur le marché, le prix du lin français reste trop élevé et, faute de rouissage et de teillage français suffisants, les lins ne trouvent plus guère de preneurs : des importations massives sont alors nécessaires pour fournir les industriels en fils. La tentation de la barrière douanière est forte chez les liniculteurs, mais rencontre l'opposition des filateurs et des tisseurs lillois et armentériois.

Jusqu'au début du second conflit mondial, la production tend à se stabiliser. L'action d'hommes comme Michel Dalle auprès des gouvernements successifs permet de maintenir une production de lin en France : « Depuis peu, nous assistons à une véritable ruée des négociants en lin et des rouisseurs-teilleurs dans nos campagnes, achetant quelques stocks existant encore, y compris le reste des mauvais lins de la récolte de 1930, et payant un bon prix²⁵⁸ ». Leur but est de ne pas rester tributaires des importations de lin russes qui approvisionnent de manière irrégulière les filateurs d'Europe occidentale²⁵⁹. De façon générale, la pénurie de matières premières en Europe occidentale est encore aggravée par le fait que les fournisseurs les plus importants, en premier lieu la Russie, poursuivent une

257-*Les forces économiques du monde (3e édition)*, Dresdner Bank (Berlin), 1930.

258-A.D.N. 2661 W 34 Recueil imprimé des procès-verbaux de séances de la Chambre de commerce d'Armentières..

259-C'est à ce moment que l'Association Générale des Producteurs de Lin (A.G.P.L.) et l'Union des Syndicats de Teilleurs de France voient le jour. Elles militent pour un abaissement des prix de revient de la production de lin, une certaine stabilité des prix et des encouragements douaniers pour la culture et le rouissage du lin.

politique d'industrialisation qui absorbe, pour leurs propres besoins, une proportion beaucoup plus importante de la production annuelle de lin. En 1933, les investissements russes pour la filature et le tissage augmentent de 50 % par rapport au début des années 1920 (soit 49 millions de roubles). De nouvelles filatures et tissages sont construits dans la région de Smolensk et Orcha. S'agit-il pour autant de nouveaux concurrents ? Rien ne semble le prouver : on ne trouve pas de traces massives d'importations de toiles venant de l'est de l'Europe, et sans doute les toiles de coton sont elles les menaces les plus sérieuses **(136 page 126)**. Le marché de la toile agricole est tendu au début des années 1930 entre les industriels et les agriculteurs comme en témoigne un rapport de la Chambre de commerce en 1933 : « (...) La vente de toile est du reste rendue plus difficile par la mévente existant sur les produits de la terre ou des pays viticoles et nombreux sont les rapports de nos Agents disant qu'à leurs sollicitations il est régulièrement répondu : *achetez-moi mon blé ou mon vin et je vous achèterai de la toile*²⁶⁰ ». Après les événements de 1936, le prix du fil lillois augmente par rapport à celui des concurrents étrangers comme les filateurs de Belfast. Les accords de Matignon, signés le 7 juin 1936, augmentent en moyenne de 12 % les salaires. Le résultat est que des adjudications sont traitées avec des prix de 50 à 135 % plus élevés à la fin des années 1930, par rapport au début de la décennie. Les stocks de la filature tombent de 675 000 paquets à 175 000. On importe des fils irlandais pour pouvoir fabriquer des toiles à des prix compétitifs. La conjoncture reste difficile, les filtiers lillois cèdent alors le marché marocain aux Japonais²⁶¹.

Le marché des toiles lourdes connaît donc un cycle de croissance et de maturité du milieu du XIX^e siècle jusqu'au début des années 1950. C'est en partie lui qui, en encourageant l'élargissement des approvisionnements en matière première de qualité moyenne, rompt un aspect de l'organisation proto-industrielle où tisserands et négociants se fournissaient en lin produit à proximité. Dès lors, le protectionnisme douanier n'est guère à l'avantage des industriels qui dans leurs usines ont besoin de lins en grande quantité et au meilleur prix. Les problématiques sont différentes quand il s'agit de fabriquer une autre gamme de produits phares d'Armentières, les fournitures militaires. Les liniers cherchent ici à se protéger de la compétitivité des cotonniers.

260-A.D.N. 2661W35 Recueil imprimé des procès-verbaux de séances de la Chambre de commerce d'Armentières.

261-Depuis 1918 la production Japonaise enregistre une hausse importante de sa production de lin, de fil et de tissus **(135 page 125)**.

2. Une constante : les fournitures militaires

En 1832, le Préfet du Nord indique au ministre du Commerce concernant la production de Lille à Hazebrouck que « les toiles recherchées sont principalement celles utilisées pour les fournitures militaires²⁶² ». Le marché des fournitures militaires connaît un essor important et c'est au cours des années 1840 que les liniers de l'arrondissement lillois s'en emparent. La réputation de la toile d'Armentières la porte au plus haut niveau de l'État. En 1868 le Grand Chancelier de l'Ordre Impérial de la Légion d'Honneur sollicite le concours des toiles de lin et de chanvre armentières pour l'approvisionnement du service de la *Maison Impériale Napoléon de Saint-Denis*. La solidité des produits, traditionnellement utilisés dans l'armée, est particulièrement appréciée. La caractéristique de ce marché, très prisé des industriels d'Armentières, est qu'il est très rapidement le plus protégé. Les industriels de Lille et d'Armentières parviennent à la fois à en être les fabricants exclusifs (ou presque) tout en bloquant autant que possible l'introduction du coton jusqu'au début des années 1950. Il est difficile, voire impossible, de dire ce que représente effectivement le marché des fournitures militaires dans la production armentière : les précisions données sur le nombre de mètres de toiles produits ne précisent pas leur usage et nous ne disposons de bons de commande²⁶³. Mais le souci constant que manifestent les industriels de la ville à être présents aux adjudications de l'armée révèle à quel point il s'agit pour eux d'un débouché à ne jamais négliger.

Un marché exclusif et protégé de la région lilloise

La guerre de 1870 développe et renforce très vite l'activité des premières usines qui se construisent rapidement à Armentières afin de répondre aux demandes de l'armée. Dans une lettre adressée au ministre de l'Agriculture et du Commerce, les membres de la chambre consultative d'Armentières expliquent ainsi qu'avant « la catastrophe de Sedan », leurs usines ont travaillé à plein régime pour répondre aux commandes militaires et que la défaite leur a

262-A.D.N. M 571

263-Un tissage comme celui de Rogeau Ainé ne donne que des chiffres concernant le nombre de pièces (**115 page 109**). En revanche, la publicité nous permet d'observer que Les tissus utilisés par l'armée sont unis (toiles de draps de lits, toiles à sarraus pour les vêtements de travail, toiles à matelas, toile à prélaris pour la marine qui en fait des tentes, des bâches, des couvertures de ponts, des sacs, toiles à sacs en lin ou en jute, toiles à bâches, toiles pour ailes d'aéroplanes) ou façonnés avec des armures Jacquard (toiles à treillis par exemple).

laissé des « stocks considérables²⁶⁴ ». Les comptes rendus des séances mentionnent continuellement les correspondances et les références des produits destinés à l'intendance militaire, en particulier quand il s'agit des adjudications. Outre des indications techniques sur les toiles elles-mêmes (niveau de blanchiment, nombre de fils en chaîne et en trame), on apprend comment les toiles sont livrées. Le plus souvent, la confection n'est pas réalisée par les industriels d'Armentières. Ceux-ci livrent les toiles en rouleau de plusieurs milliers de mètres. En fonction de leurs capacités de production et surtout de leurs délais de livraison, ils se répartissent entre eux les commandes en ayant des prix à peu près équivalents. Au mieux, cela se fait entre Armentériens, sinon entre Armentériens et Lillois ou encore avec d'autres industriels français. Les industriels d'Armentières sont redoutables en affaires pour leurs concurrents qui sont parfois dépassés par leur agressivité commerciale.

Une redoutable efficacité commerciale

Dans son journal intime, le Lillois Jules-Émile Scrive, à la fin du XIX^e siècle, peste contre les Armentériens autant qu'il les admire. Ceux-ci font des offres dans les adjudications à des prix et des quantités qu'il ne peut tenir et leurs affaires ne cessent de l'impressionner : « Mort de Cary d'Armentières²⁶⁵, concurrent qui m'a souvent enlevé de grandes affaires de fournitures depuis 1870 » (le 30 novembre 1879) ; « Je vais à l'adjudication où j'obtiens le ½ lot draps d'hôpitaux de concert avec Jeanson d'Armentières » (le 29 mars 1883) ; « Mauvaises nouvelles d'affaires. Alibert supprime une moitié de sa commission en toiles parce qu'il a trouvé à meilleur marché à Armentières. C'est tout simplement épouvantable » (le 16 juillet 1883) ; « (...) Adjudication de 168 000 bourgerons²⁶⁶ à Paris en 21 lots. Dutilleul d'Armentières en a 9 pour sa part à des prix insensés. (...) » (le 10 septembre 1883) ; « Les affaires sont toujours déplorables. Comment font donc les Armentériens qui produisent 15 à 18 000 pièces par semaine ? C'est à se casser la tête contre les murs » (le 2 février 1884).

Les références spécifiques aux fournitures progressent dans l'annuaire professionnel en plus de l'indication générale « toiles » : 2 références à Armentières en 1860, 3 en 1879, 4 en 1891, 3 en 1914 (**101 à 102 pages 99 à 100, volume 2**). Il existe peu de tissages en France et en dehors du Nord qui offre ce type de produits mis à part quelques Lillois. Sur l'ensemble du

264-A.D.N. 2661W1 Recueil manuscrit des procès-verbaux de séances de la Chambre de Commerce d'Armentières.

265-Émile Cary fait fonctionner un tissage mécanique (rue Bayart) et des tissages à la main, une blanchisserie pour la fabrique de toiles et de fournitures militaires.

266-Courte blouse de toile que portaient certains ouvriers et les soldats pour certains travaux.

siècle (1860-1960), on ne relève guère que le Nantais Bessonneau (société fondée en 1750), la société de filature et de tissage de Ligugé (dans la Vienne, fondée en 1855) parmi les principaux. Ce contrôle du marché se maintient longuement, si l'on en juge par une réponse à une adjudication de 1931, où les offres des usines d'Armentières dominent largement celles des autres en quantité et en prix : entre 44 % (pour la toile crémée pour serviettes) à 58 % des offres réalisées (pour la toile treillis pour pantalon) pour un prix moyen équivalent par rapport à leurs concurrents (**99 page 97, volume 2**). Les Armentérois s'imposent sur ces productions jusqu'au sortir de la Seconde Guerre mondiale.

Les industriels exercent pendant toute la période un véritable *lobbying* en imposant constamment le lin dans la fabrication des fournitures militaires. Notons à ce titre que de nombreux industriels ont assez souvent au cours de cette période eu des formations militaires élevées (beaucoup sont des officiers de réserve). Il reste de ce point de vue un chantier important dans l'exploitation des archives de l'armée pour conforter cette hypothèse de fort *lobbying*. À plusieurs reprises, quand l'intendance militaire tente de modifier la norme ou le cahier des charges au profit d'une autre fibre comme le coton par exemple, la réaction des industriels ne se fait pas attendre et ils parviennent par leur pression et leur influence à faire céder l'administration. Dans une lettre au ministre de la Marine, datée du 24 décembre 1889, le président de la Chambre de commerce d'Armentières, d'un ton ferme et pédagogique à la fois, démontre alors avec une argumentation technique précise, qu'il ne faut modifier le cahier des charges qu'« après avoir pris l'avis des fabricants les plus expérimentés de notre région²⁶⁷ ». Les adjudications militaires sont en effet exigeantes dans leurs cahiers des charges. Elles peuvent préciser, pour les toiles destinées au ministère de la Marine, les procédés de blanchiment des fils employés dans la fabrication des tissus, l'interdiction du mélange du chanvre et du lin dans un même tissu, les épreuves de décatissage... On peut lire des consignes du type « sera rejetée toute toile qui ne serait pas complètement dépourvue de tout principe d'altération, ou dans laquelle on constaterait la présence de chlore en libre en excès ». Lors d'une commande, il est procédé à des « épreuves sur quelques pièces²⁶⁸ » pour s'assurer de la solidité et la qualité du tissu. On peut régulièrement lire dans les rapports de la Chambre de commerce d'Armentières les débats autour des conditions des adjudications et de

267-A.D.N. 2661W6 Recueil imprimé des procès-verbaux de séances de la Chambre de Commerce d'Armentières.

268-A.M.T. 1994 007 0208, Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs, adjudication du ministère de la Guerre et de la Marine: renseignements sur le prix des toiles, lettre du service de couchage des troupes métropolitaines du ministère de la Guerre au Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs, 1^{er} mai 1908.

la qualité de leurs tissus. En est issue une importante correspondance avec l'intendance militaire. La Chambre de commerce d'Armentières écrit quant à elle régulièrement au ministre de la Marine pour se plaindre des « interprétations abusives de certains articles du cahier des charges, et des contradictions que plusieurs de ces articles présentent, entre eux et avec les types remis aux fournisseurs pour l'exécution de leur marché²⁶⁹ ».

Les Armentiétois n'hésitent pas d'ailleurs à imposer leurs conditions et leur gamme de tissus. Réagissant au cahier des charges spéciales du 9 avril 1895 par exemple, on peut lire dans les comptes rendus de séance de la Chambre de commerce d'Armentières un certain désarroi face aux exigences des militaires et leur intention de ne pas fléchir aux exigences qu'ils jugent infondées :

« Nous lisons encore dans ce même Cahier de Charges : le tissu ne doit présenter ni clairières, ni gros fils, ni bouchons, ni nœuds, ni trous. Si le tissu doit remplir ces conditions, il faut laisser à l'État le soin de réaliser l'impossible. On ne saurait en effet le produire qu'avec des fils réalisant la définition qu'on trouve dans quelques vieux manuels, un cylindre continu sans commencement ni fin ; malheureusement ce fil est seulement idéal ; il n'existe pas et ne peut pas exister. L'État voulut-il décupler ses prix maxima, qu'il n'obtiendrait pas encore de tissus exempts de nœuds, de clairières, de fils plus gros et plus fin.

En filature, on ne peut pas empêcher que la mèche casse quelquefois, d'où la nécessité de rattacher et inégalité dans le fil plus ou moins sensible. L'écheveau de fil arrive à sa fin, un fil casse dans une des opérations multiples de la fabrication, dévidage, bobinage, ourdissage, tissage ; il faut réunir les deux extrémités et cela ne peut se faire que par un nœud. Que dansent les fils travaillant parallèlement ; deux places un peu affinées se rencontrent et se juxtaposent, il en résulte une clairière inévitable. On en trouve dans les tissus les plus beaux ; les linons, les batistes n'en sont pas exempts (...) ²⁷⁰»

Les produits ne sont pas parfaits, il faut accepter une part de défauts de tissage. Cet aveu de la part des fabricants, s'il est réaliste, a de quoi surprendre de la part d'industriels si prompts à défendre la qualité de leurs produits. Les fabricants d'Armentières sont cependant en position de force. La réputation de qualité de leurs produits a déjà dépassé en cette fin de XIX^e siècle les frontières françaises. Ils savent aussi adapter leurs produits aux usages. Si les exigences de l'administration sont précises, elles restent négociables, d'autant que les Armentiétois savent trouver les arguments techniques pour convaincre d'adopter les caractéristiques de leurs produits. Les toiles à doublures en lin par exemple, utilisées dans les vêtements militaires,

269-A.D.N. 2661W 6 Recueil imprimé des procès-verbaux de séances de la Chambre de Commerce d'Armentières. Cahiers des charges des fournitures de toiles au ministère de la marine.

270-A.D.N. 2661 W 8 Recueil imprimé des procès-verbaux de séances de la Chambre de Commerce d'Armentières.

doivent avoir pour l'armée une largeur minimale d'un mètre (alors que le standard d'Armentières est de 80 cm), entre 19 et 20 fils par centimètre carré en chaîne et en trame ainsi qu'une force dynamométrique de 124 kilogrammes en chaîne et en trame. Ces caractéristiques correspondent à des tissus d'une qualité assez médiocre ayant la résistance et la souplesse des sacs de lin ou de chanvre fabriqués dans la cité **(62 page 68, volume 2)**. En réponse à ces exigences, le président de la Chambre de commerce Mieliez, en 1895, dans une réponse qu'il apporte au Sous-Intendant militaire de Lille, témoigne dans un premier temps de toute l'expertise et de l'adaptabilité des tissages de la cité. Toutefois, en différenciant les exigences des toiles civiles et militaires (plus sujettes « à usure et souillure »), il cherche à démontrer que les toiles civiles de la cité répondent aussi bien aux exigences de base fixées par l'armée sans en avoir les caractéristiques voulues. Preuve que la toile d'Armentières a une réputation bien établie, l'intendant accepte les propositions de la Chambre de commerce sans trop discuter. Au contraire, il interroge les industriels d'une façon presque candide. Mieliez fait alors preuve de pédagogie et explique les différentes gammes de produits : « Les toiles tailleurs, à bourgeron : veste, pantalon de cuisine, de zouave, sac de petites montures [...] toutes ces toiles, dans la nouvelle description, ont à peu près le même nombre de fils en chaîne et en trame et ne diffèrent pas sensiblement comme poids et résistances dynamométriques de la toile à doublure pour l'armée (...)»²⁷¹ ». Accepter les caractéristiques des toiles d'Armentières, c'est avoir, « surtout en cas de besoin urgent », le moyen de « suppléer au manque de toiles à doublure de type officiel ».

Les règles strictes des marchés administratifs

Les marchés passés avec l'État sont soumis à une réglementation spécifique régie par le décret du 10 août 1899. Les entrepreneurs qui répondent aux marchés publics doivent respecter la législation sociale, ne pas avoir recours à des sous-traitants. Des amendes voire l'exclusion des marchés publics sont envisageables en cas de non-respect de ces conditions²⁷². L'impossibilité de recourir à un sous-traitant est particulièrement contraignante, car les commandes de l'État concernent des quantités importantes avec des délais courts : « les

271-A.D.N. 2661 W 9 Recueil imprimé des procès-verbaux de séances de la Chambre de Commerce d'Armentières. Lettre du 7 mars 1896 au Sous-Intendant Militaire Gardien, Deuxième Sous-Intendance Militaire de Lille

272-A.M.T 1994 007 0186 Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs, Correspondance avec l'Association pour la protection légale des travailleurs, décret sur les conditions de travail dans les marchés passés au nom de l'État.

besoins imprévus de l'État (...) peuvent déterminer une demande soudaine et croissante²⁷³ ». Le *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières* entre cependant rarement en conflit ouvert avec l'État, d'autant plus que celui-ci peut faire des concessions : face aux plaintes du syndicat quant aux « délais trop courts accordés pour les marchés de l'État » et aux « toiles rebutées par la marine » notamment²⁷⁴, l'État accepte de se montrer plus souple et « d'augmenter le délai de livraison et de réduire le cahier des charges²⁷⁵ », et il fait aussi des propositions pour réduire les rebuts.

Le 21 février 1913, le ministre de la Guerre adresse au président de la Chambre de commerce d'Armentières, Louis Frémaux, une lettre dans laquelle il explique son intention de « faire expérimenter les effets en velours de coton » pour « les tenues d'été et de corvée » des militaires. La Chambre de commerce d'Armentières avait pris soin au préalable de lui envoyer des échantillons de tissus de lin pour subir des tests concurrentiels. Le secrétaire d'État répond en décrivant les tissus comme très peu novateurs :

« Ces tissus sont tout à fait analogues aux treillis depuis longtemps en service dans l'armée ; leur qualité, supérieure à celle des treillis employés pour le pantalon de travail, est sensiblement équivalente à celle du treillis servant depuis plusieurs années à la confection de la tenue d'été pour les Sous-Officiers en Afrique. Quant aux effets confectionnés avec ces tissus et présentés également par la Chambre de commerce d'Armentières, ils répondent l'un à la description de la vareuse, l'autre à la description de travail visé ci-dessus. Il m'a paru, dans ces conditions, qu'il n'y avait pas d'utilité à comprendre les effets que vous m'avez soumis dans les essais qui vont être effectués sur la tenue d'été et de corvée en velours de coton ; mais il est bien entendu que ces essais ne préjugent en rien de la décision à intervenir au sujet de l'adoption de cette tenue. Je vous prie de faire reprendre au Dépôt des Modèles (8, boulevard des Invalides à Paris), les spécimens susvisés »

La réponse ne se fait pas attendre puisque le 10 mars, Louis Frémaux, répond avec énergie en envoyant de nouveaux échantillons de tissus de lin tout en ayant eu soin de rappeler que les tissus d'Armentières « ont fait leurs preuves », qu'ils emploient « des tissus de qualité supérieure de manière à obtenir un aspect plus flatteur » et que l'ensemble est beaucoup

273-A.M.T 1994 007 0052 *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, Enquête parlementaire sur l'industrie textile, rapport du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* à l'État dans le cadre de l'enquête parlementaire textile consécutive à la grève de 1903, p.9.

274-A.M.T. 1994 007 0071 *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, Études et prix, lettre du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* au ministère de la Marine du 10 février 1910, p.3.

275-A.M.T. 1994 007 0071, *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, Études et prix, réponse du ministère de la Marine au syndicat, 13 février 1910.

moins cher que « les effets en velours de coton²⁷⁶ ». L'intendance militaire se range peu de temps après à l'avis de la Chambre de commerce qui s'en félicite en 1914.

Une fabrication indispensable à l'usage militaire

Quels sont les usages militaires de la toile ? Louis Bouchez nous explique que « la tenue de travail des soldats était en lin, la même depuis 1870. Les vêtements des soldats allemands étaient également en lin. On lavait les vêtements et on mettait les mêmes pendant 2 ans (...) les godasses étaient en lin avec des clous, les vêtements de travail, l'étui musette était en lin et passait de soldat en soldat (...) Toutes les entreprises avaient leur programme de guerre, chaque entreprise avait son plan. Les treillis, l'étui musette, le seau en toile de lin, la bâche de camion, etc. : des commandes pour Armentières²⁷⁷ ».

Des qualités de tissus privilégiés par l'armée

On emploie en effet plusieurs types de toiles pour l'armée. Les treillis permettent de faire des pantalons et sont une variété de coutil en fil de lin avec le croisement des fils de chaîne et de trame fait en sergé et formant des chevrons. L'annuaire Ravet-Anceau en dénombre 5 fabriques en 1860, 12 en 1866, 10 en 1879 et encore 7 en 1914 (parmi elles celles de Reynaert, Béghin, Rogeau Aîné, Henri Rogeau...). Ces chiffres s'expliquent par la disparition des fabriques urbaines et d'un travail qui se concentre en usine. Il existe encore de nombreux autres produits classés dans les fournitures militaires comme les toiles pour tentes, seaux, hamac qui sont parmi les plus faciles à fabriquer. Les militaires, en particulier la marine, pour les tentes, bâches, couvertures de ponts, sacs, etc. commandent des toiles à prélaris²⁷⁸. Mahieu et Salmon, en particulier, en sont de gros fournisseurs (cf. tableau 3). Sa solidité et sa perméabilité en font la fibre privilégiée : elles doivent résister à un effort de traction de 1 800 kilos au mètre²⁷⁹. Avec des fils de lin de très bonne qualité, rendus imperméables à l'eau et à l'air après un tissage très fin et très serré, on obtient des toiles pour ailes d'avions, mais ce

276-A.D.N. 2661W 27 Recueil imprimé des procès-verbaux de séances de la Chambre de Commerce d'Armentières.

277-Louis Bouchez, entretien, 2013.

278-Bâche goudronnée dont on se sert pour protéger de l'eau des marchandises, des embarcations, des voitures, etc.

279-C'est avec ce type d'aile que Blériot traverse la Manche en 1907 (page, volume 2).

marché est éphémère en raison de l'usage rapide du métal après la Première Guerre mondiale (68 page 74).

La Première Guerre mondiale provoque de nouveau une hausse de la demande en toiles pour fournir l'armée. La liste des adjudications donne une indication sur les qualités de robustesse qui exigées pour les produits : des toiles à voile (dites « Marine »), des toiles à prélaris goudronnées qui servent à protéger de la pluie les embarcations et le matériel, des toiles hamac de bord, des toiles à sac et à tente, des toiles d'habillement servant à confectionner les chemises et les pantalons blancs des marins, des chemises de forçats et quelques draps de lin aux militaires.

Type de produit	Entreprises concernées
Fils pour bâches (chanvre et lin)	A. Breuvert A. Mahieu
Toiles pour bâches	L. Colombier & Cie Charles Jeanson Rogean Aîné Société Armentièresoise des tissages réunis A. Mahieu A. et P. Charvet Dufour-Deren Bouty-Cardon & Fauvergue
Fils pour toiles d'aviation	A. Salmon A. Mahieu
Toiles d'aviation	L. Colombier & Cie A. Salmon Dufour-Lescornez fils A. Mahieu

Tableau 3: Fournisseurs armentiers de toiles lourdes et aéronautique en 1913
(Source : AMT 1994 007 0069)

*La guerre bienfaitrice*²⁸⁰ ?

En septembre 1914, l'armée passe une commande au *syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* pour un montant de 1 318 000 francs pour 1 million de mètres de toiles (4 catégories différentes de 1,10 à 1,55 franc le mètre)²⁸¹. Le ministère de la Guerre et les administrations réquisitionnent les toiles produites. Tous les industriels d'Armentières s'efforcent de fournir prioritairement l'armée : « la priorité absolue est de fournir l'administration, ce qui importe pour l'instant, ce sont toutes les toiles utilisables pour la guerre ». Ces réquisitions ont pour conséquence l'annulation des commandes civiles : « toutes les toiles ayant été réquisitionnées, tous les marchés se trouvent forcément annulés ». La guerre entraîne aussi une hausse de la demande en toiles de la part du gouvernement, et les industriels sont même dans l'impossibilité de satisfaire toutes les commandes. Ils choisissent de servir prioritairement l'État, certes sous la pression de la réquisition, par patriotisme peut-être, pour conserver après le conflit les commandes de l'État qui ont fait l'âge d'or d'Armentières.

La production est par ailleurs affectée par la guerre : situé entre les grandes zones stratégiques du conflit, le secteur du front autour d'Armentières est tenu par les Britanniques. La production se poursuit le plus longtemps possible. L'intérêt personnel, le patriotisme, la volonté d'assurer les commandes pour conserver les clients, le souci de fournir du travail à leurs ouvriers sont autant de motivations qui poussent à délocaliser l'outil de production. Si les sources restent partielles sur ces déménagements, ils sont avérés pour des sociétés comme *Louis Colombier & Cie*, *Coisne&Lambert*, *Charles Jeanson*, *Salmon*²⁸². Au moment de la déclaration de guerre, la société *Dubois & Charvet Colombier* exploite une importante filature de lin et un tissage mécanique de 450 métiers ainsi qu'un tissage de toiles finies fabriquées à la main à Halluin employant 1200 personnes. Les bombardements que subit la ville d'Armentières au début du mois d'octobre 1914 entraînent l'arrêt complet du tissage et de la

280-Empruntée à Jean-Claude Daumas, l'historien montre comment l'entreprise *Blin&Blin*, qui a participé activement à l'effort de guerre, a pu étendre son appareil de production à l'issue du conflit (Jean-Claude DAUMAS, *L'amour Du Drap: Blin & Blin, 1827-1975. Histoire D'une Entreprise Lainière Familiale*, Besançon, Presses universitaires franc-comtoises, coll. « Annales littéraires de l'Université de Franche-Comté », n° 686, 1999, 660 p.)

281-A.M.T. 1994 007 005 Comptes rendus des assemblées générales (avril 1914 – avril 1931), compte rendu de l'assemblée générale du 9 décembre 1914.

282-Brochure à compte d'auteur éditée en 1919 sur « les entreprises victorieuses ». Collection privée de Paul Walrave.

filature. En février 1916, la société acquiert un bâtiment industriel à Argenteuil (Seine-et-Oise). On y installe alors une machine à vapeur, l'éclairage électrique, et les transmissions de 60 métiers mécaniques récupérés tant bien que mal du tissage d'Armentières. L'absence de main-d'œuvre qualifiée complique l'installation de l'établissement. L'usine commence sa production en mai 1916. Elle produit alors des toiles à bâche, à tentes, à seaux, à musettes destinées presque exclusivement à la Défense nationale. Ce petit tissage de 61 métiers produit 220 pièces de 100 mètres par semaine. Une centaine d'ouvriers recrutés un peu partout en France, mais surtout des réfugiés du Nord, travaillent dans l'usine. La société reprend également un tissage d'environ 300 métiers à Darnétal (Seine-Maritime) pour fabriquer des tissus de coton destinés à la fabrication de tennis et cretonnes pour l'Armée et dans une moindre mesure des toiles à bâches, métiés en tous genres, tailleurs, crévés, toiles écruées...

Autre exemple, les usines Jeanson qui sont installées depuis 1860 à Armentières. En 1914, l'usine dispose de 500 métiers mécaniques et de 4000 broches dans la filature de lin, un crépage et une teinturerie. À la suite des premiers bombardements, 200 métiers et 2500 broches de filature sont transportés à Serquigny (Eure) et Condé-sur-Noireau (Calvados). Deux usines fabriquent alors des toiles pour avion, bâches pour hangar, tuyaux pour les pompiers de Paris et les toiles nécessaires au génie et à l'artillerie. Elles emploient alors 1800 ouvriers venus pour la plupart d'Armentières en mars 1915. Entre réquisition et bombardements, la production d'Armentières est à l'agonie en 1917 et les usines de la ville désertées²⁸³.

D'une guerre à l'autre, d'un marché mature au rapide déclin

À la fin de la guerre, l'outil industriel est fortement endommagé, et les deux tiers des maisons ne sont pas habitables. La reconstruction s'opère alors rapidement, dès 1919, car les commandes ne faiblissent pas ; toutefois la production ne peut reprendre à Armentières qu'à partir de 1920. Si, au sortir de la Grande Guerre, les fournitures militaires constituent encore un marché essentiel pour de nombreux industriels, la violence des conflits a durement affecté

283-L'invasion entraîne des réquisitions des troupes allemandes. Ces confiscations touchent les stocks. Les matières premières, produits finis et semis finis, sont présentées comme une participation à l'effort de guerre allemand. Les stocks des usines de Lille et d'Halluin sont réquisitionnés par les autorités allemandes. À Tourcoing, un important stock de lins bruts pour la filature est aussi réquisitionné. Les bombardements par l'artillerie sur la ville en 1916 poussent les derniers Armentériens à quitter la ville et ceux qui y travaillent encore passent leurs nuits dans la ville voisine de Nieppe.

l'industrie d'Armentières qui perd provisoirement du terrain sur le marché des fournitures militaires.

De nouveau, la concurrence

L'ampleur des reconstructions à effectuer, l'impossibilité de produire de manière efficace, le manque de matière première suite à la Première Guerre mondiale privent provisoirement les Armentériens des commandes d'État. Les ministères de la Guerre, de la Marine, les grandes administrations se détournent en effet des industriels de la cité qui ne peuvent plus pour le moment répondre à leurs commandes. Les adjudications se font au profit de la laine et surtout du coton dont les industries ont été relativement moins affectées par les combats²⁸⁴. Armentières perd ainsi un des principaux débouchés pour ses productions. Le *syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, au cours de l'année 1922, tente en vain de faire pression pour récupérer le marché des commandes d'État : « Notre chambre syndicale s'est particulièrement occupée de ramener les administrations à l'emploi de toiles en lin. Les colonels consultés préfèrent les produits en lin²⁸⁵ ». En 1923, Louis Colombier expose qu'avant la Première Guerre mondiale, « pour la toile, tout le marché intérieur était approvisionné par la fabrique de notre région (...) notre industrie (d'Armentières) très bien placée exportait des quantités importantes et rivalisait sur les marchés étrangers avec la Belgique et l'Irlande²⁸⁶ ». La même année, Paul Rogeau, dans le compte rendu qu'il fait à la Chambre de commerce d'Armentières, explique comment le lin a été supplanté par d'autres fibres, et s'inquiète que cela soit durable. Il s'agit pour les industriels d'obtenir des « administrations le retour aux tissus anciens ». Les arguments de résistance à long terme sont à nouveau repris :

284-Teneul Marie, *Le Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs (1903-1934)*, Université Lille 3, 1998. .

285-A.M.T 1994 007 005 *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs, Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, comptes rendus des assemblées générales, (avril 1914 – avril 1931) compte rendu de l'assemblée générale du 11 avril 1922.

286-A.D.N. 2661W 31 Recueil imprimé des procès-verbaux de séances de la Chambre de Commerce d'Armentières. Projet d'établissement d'un droit de douane sur le lin.

« (...) rien ne vaudra comme démonstration de ce fait le simple examen de la toile à bourgerons et du treillis de lin qui étaient en usage dans l'armée en 1914 et la comparaison de ces deux articles avec le coutil coton kaki qu'on leur substitue aujourd'hui. Treillis et bourgerons de toiles de lin résistaient merveilleusement à l'usage et, au point de vue hygiénique, ils s'accommodaient mieux que les tissus de coton des lavages réitérés et des brossages vigoureux auxquels ils sont soumis (...) L'usage de la toile de lin et du treillis, malgré leur prix un peu plus élevé que celui des tissus de coton qui les ont remplacés, assurerait à l'État, grâce à leur durée incomparablement plus longue, une économie qu'il est difficile de chiffrer, mais qui apparaît manifestement considérable. La comparaison de tous les tissus de lin, quels que soient leurs usages en 1914, dans les Administrations de la Guerre, de la Marine, des Colonies, avec les tissus de coton qui les ont remplacés, mènerait aux mêmes conclusions²⁸⁷ ».

Les industriels n'ont pas perdu de leur influence puisqu'une note du ministère de la guerre datée du 22 août 1923 indique que « le retour, dans les conditions d'avant-guerre, aux tissus de lin et de chanvre est décidé ». Au cours des années qui suivent, les commandes reprennent dans les mêmes conditions qu'avant-guerre, certes avec moins de filateurs et de tisseurs. Ce sont des années de « vaches grasses²⁸⁸ » durant lesquelles des industriels comme Louis Colombier, Charles Masson, René Salmon, Henri Bonte, Paul Rogeau mènent les débats de la Chambre de commerce ou encore du *syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*. Les industriels restent vigilants sur les adjudications et sur le respect des engagements de l'État sur les tissus de lin et de chanvre. Aucun détail n'est négligé, comme le prouve cette lettre de mai 1925 adressée au sous-intendant militaire à Lille, Porquier de Lagarrigue. Louis Colombier y rappelle que des articles comme les sacs à distribution, les sacs de subsistances militaires, les sacs de petites montures ou encore les torchons de cuisine ne figurent pas sur la liste des adjudications. De nouveau les Armentiétois imposent de manière ferme et résolue leurs conditions, preuve d'une assurance retrouvée : « L'industrie linière présente un caractère saisonnier (...) si les adjudications pouvaient avoir lieu en janvier ou en février de façon que le travail puisse se faire à partir d'avril (...) les livraisons pourraient également être réparties sur de plus longs délais, soit de mai à septembre (...) il est souhaitable que la décision du ministre soit connue dans les huit jours qui suivent l'adjudication²⁸⁹ ». La plupart des usines réalisent désormais la confection des articles, ce qui permet de fixer souvent les conditions de fabrication et les délais de livraison.

287-A.D.N. 2661W 31 Recueil imprimé des procès-verbaux de séances de la Chambre de Commerce d'Armentières. Projet d'établissement d'un droit de douane sur le lin.

288-Jean-Marie WISCART, *Au temps des grands liniers : les Mahieu d'Armentières (1832-1938) : Une bourgeoisie textile du Nord*, Artois Presses Université, 2010, 358 p.

289-A.D.N. 2661W 31

De nouvelles épreuves

Dans les années 1930, les difficultés s'accumulent toutefois et les industriels perdent de leur influence (**99 page 97**). Les commandes administratives et militaires ont tendance à s'amoinrir au début de la décennie, car « le chiffre des fournitures administratives a diminué par le fait de la réduction des crédits ou des effectifs militaires laissant des métiers spécialisés inoccupés pour ces articles²⁹⁰ ». Les liniculteurs parviennent à faire voter des droits de douane pour les lins étrangers. En conséquence, les industriels soumissionnant aux adjudications du ministère de la Guerre doivent utiliser exclusivement des lins français pour se conformer aux décrets Tardieu. Ils parviennent néanmoins, une fois de plus, à faire fléchir en partie le gouvernement, car celui-ci autorise l'importation des lins dont l'industrie a besoin, soit au moins 70 % de ce que l'agriculture française de l'époque peut produire. Quand le second conflit mondial éclate, en 1939, les industriels armentiers reçoivent de nouveau massivement des commandes de l'Intendance française. Si, en temps de paix, certains fabricants avaient déjà des liens avec le ministère de la Guerre, les commandes proviennent désormais à la fois des ministères de la Guerre, de la Marine et de l'Air. Il s'agit de toiles destinées à l'habillement comme des tissus de lin ou de coton kaki pour la confection de treillis ou de toiles écruées pour bourgerons²⁹¹. D'autres doivent réaliser des toiles pour étuis musettes, comme le tissage *Charles et Achille Rogeau*²⁹². L'Intendance française, quant à elle, commande des toiles à bâche épaisses et imperméables, pour les tentes ou toiles à prélaris²⁹³. Il faut aussi des toiles pour la literie des officiers ou pour les enveloppes de pailles des soldats. L'échec militaire français signe le début de quatre années d'occupation.

La Chambre de commerce d'Armentières-Hazebrouck continue de se réunir pendant l'Occupation. L'armée d'occupation absorbe la quasi-totalité de la production des usines de la ville (près de 80 %). Paradoxalement, les industriels tirent un avantage technique de la situation. Étant forcés d'adapter leurs matériels à la pénurie de matière première, ils diversifient leurs produits et leurs types de fabrications avec d'autres fibres textiles (la ramie, l'ortie ou encore le poil de chèvre par exemple). Les filatures de lin ne peuvent pas fournir

290-A.D.N. 2661 W 35 Recueil imprimé des procès-verbaux de séances de la Chambre de Commerce d'Armentières. Projet d'établissement d'un droit de douane sur le lin. Rapport au ministre du commerce et de l'industrie sur la situation commerciale et industrielle pendant l'année 1933.

291-Les bourgerons sont des courtes blouses de toile portées par les soldats français à l'exercice.

292-A.M.T. 1994 007 0041 Lettre de la firme Rogeau A. et C. adressée au syndicat, le 13 novembre 1939. Les musettes sont des sacs de toile portés en bandoulière.

293-Grosse bâche imperméable destinée à recouvrir les marchandises chargées sur un véhicule découvert mais également sur un navire.

suffisamment de fils pour les tissages, car sous l'Occupation leur production équivalait à environ 50 % de celle de 1939. Les filatures de coton aussi peinent à trouver leur matière première. Jusqu'en 1942, le Togo et le Bénin, l'Algérie et le Maroc assurent l'approvisionnement en coton, mais l'évolution du front tarit cette source et entraîne une chute des productions de filés (de 14 000 tonnes en 1939 à 1460 tonnes en 1943 pour la cité de la toile). Les filatures doivent à l'introduction de la fibranne (produit à base de cellulose) la poursuite, tant bien que mal, de leur activité.

Toutefois, lors de leur repli, les autorités allemandes laissent des commandes non payées. Les sommes dues en septembre 1944 s'élèvent à 4 569 279,32 francs²⁹⁴. Quatorze entreprises appartenant au *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* attendent les règlements de ces factures. Ces commandes impayées étaient principalement destinées à la Wehrmacht (presque 60 % des créances). De ce fait, des toiles à bâche verte imperméabilisées, des toiles pour tailleurs, des treillis avaient été stockés dans les magasins. Ces commandes sont reprises par l'Intendance française. Dans le même temps, les entreprises reçoivent des commandes des Alliés²⁹⁵. L'Intendance américaine effectue des commandes auprès des industriels armentérois (essentiellement des cretonnes kaki, des toiles à tente et des toiles à bâche). Les Alliés commandent également aux établissements *Coisne et Lambert* des toiles à bâche en coton²⁹⁶. Une vingtaine d'entreprises d'Armentières s'engagent à produire mensuellement 1 049 300 mètres de toile²⁹⁷. Les entreprises *Jeanson et Rogeau Aîné* ont les marchés les plus importants. Elles produisent mensuellement pour l'Intendance américaine 100 000 mètres de toiles. Toutes les commandes faites aux industries par les forces

294-A.M.T. 1994 007 0236. Liste des créances, le 22 septembre 1944. Il faut noter par ailleurs qu'à la Libération, les services de l'Intendance française, après la signature de l'armistice de 1940 avaient quitté la région en laissant aussi derrière eux des factures impayées. L'ensemble des sommes dues par les différentes administrations de la Guerre et de la Marine est de 17 576 630 francs. Ce montant paraît concerner sept entreprises. À elle seule, la firme Colombier doit recevoir environ 8 378 198,65 francs (A.M.T. 1994 007 0026).

295-Sur les 25 adhérents que compte le *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, 16 entreprises ont eu des marchés avec les autorités occupantes. Pour les autres, on ne trouve aucune indication. Un entrepreneur, Joseph Bouchez, est cité devant la cour de justice de Lille, le 30 novembre 1945. Il est accusé d'avoir pratiqué des ventes avec soultes pendant l'Occupation. La société se livrait depuis janvier 1941 à la pratique des ventes avec soultes caractérisée par l'établissement d'une facture régulière et le versement d'un supplément payé de la main à la main. Hormis cet exemple, l'épuration dans les entreprises n'entraîne aucune condamnation des industriels. Aucune accusation pour collaboration industrielle.

296-A.M.T. 1994 007 0025 Lettre de la firme Coisne et Lambert adressée au président du syndicat le 9 avril 1945.

297-Jeanson et Rogeau Aîné ont les marchés les plus importants : 100 000 mètres de toiles sont produites pour l'Intendance américaine.

alliées doivent passer par l'intermédiaire de l'administration française, c'est-à-dire la Préfecture en vue de l'établissement d'un formulaire spécial destiné aux commandes alliées²⁹⁸.

Pendant la durée de l'Occupation, les industries textiles « on été littéralement vidées de leurs stocks, mais ce qui est le plus grave encore ce fut l'impossibilité de les reconstituer²⁹⁹ ». Avant la guerre, la place d'Armentières avait un stock moyen d'environ 9 000 000 de m² de produits finis. Il est de 4 300 000 m² au sortir du conflit. Les tissages de toiles avaient en général un minimum de deux mois de filés en magasin, les quantités sont bien moindres en 1944-1945. D'autre part, 20 % seulement des métiers sont alors en activité. Un rapport du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* fait le bilan du conflit pour la cité de la toile :

« Je voudrais vous citer quelques chiffres qui vous diront mieux que tout commentaire, ce qu'était autrefois l'industrie textile d'Armentières, ce qu'elle est devenue après cinq ans de guerre. f..] En 1939, le textile d'Armentières et des environs immédiats comprenait : 6 000 métiers à tisser qui produisaient mensuellement 4 000 000 de m², 160 000 broches de filatures de coton qui produisaient plus d'un million de kilos par mois, 40 000 broches de filatures de lin, qui produisaient annuellement 150 000 paquets de fils, 14 blanchisseries, teintureries et ateliers de finissage, 2 bonneteries 2 filatures de jutes. À la fin décembre 1944, sur les 6 000 métiers, 1 500 à peine battent encore, et cela une semaine sur deux, c'est-à-dire que le tissage bat à moins de 15 % de ses possibilités. Des 160 000 broches de filatures de coton, nous pourrions n'en parler que pour mémoire : quelques milliers d'entre elles seulement tournent de façon plus ou moins épisodique. Les 40 000 broches de filatures de lin sont, elles aussi, complètement arrêtées, faute de matières premières. Des 14 usines de transformations, 8 restent en exercice, mais leur activité n'est guère supérieure à 20 % de leur capacité de production. Les deux filatures de jute ont vu leur activité totalement suspendue faute de matières premières. [...] Malgré cette situation effrayante, 7 000 ouvriers et ouvrières restent attachés à nos usines, contre 12 000 en 1939, c'est-à-dire l'effort énorme et le sacrifice financier consenti par notre industrie. [...] Mais cet effort aura une fin et ne pourra plus se poursuivre bien longtemps, si les matières premières ne parviennent pas. Il faut donc qu'elles nous parviennent [...] pour l'existence même d'une vieille cité laborieuse et j'ajouterais qu'il le faut pour nos prisonniers et déportés. [...] Nous ne voulons qu'ils soient à leur retour, dans la triste obligation de se faire inscrire au chômage³⁰⁰ »

Le marché des toiles pour l'armée est donc un marché protégé : efficacité de leur lobbying, force de la tradition, adaptation rapide aux évolutions du marché dictées par les relations internationales... de nombreux facteurs expliquent la réussite des liniers au cours de la phase de croissance et de maturité des fournitures militaires. Dans la continuité de ce qu'ils peuvent produire pour l'armée et dans la tradition de ce qu'ils fabriquent depuis longtemps, les Armentériens vendent d'autres produits avec des toiles plus légères, qui viennent compléter leur catalogue.

298-A.M.T. 1994 007 0233 Lettre du Broit adressée au syndicat, le 28 décembre 1944

299-A.M.T. 1994 007 0038 Lettre des établissements Mahieu adressée au syndicat, le 10 avril 1945.

300-A.M.T. 1994 007 0239 Rapport du syndicat concernant les conséquences économiques de l'Occupation. adressé, le 30 janvier 1945, au révérend père Carrière, vice-président de l'Assemblée consultative

3. Une gamme très variée de toiles plus légères

Au milieu du XIX^e siècle, quantité d'autres produits sont fabriqués à Armentières : toiles de ménage (pour un usage courant), toiles étamées (trame en fil d'étoupes), mocassins (toiles étamées à usage de doublure), toiles damassées et pour draps. Ces produits traditionnels viennent compléter le catalogue des usines qui fonctionnent même selon un cycle saisonnier, selon lequel chaque produit trouve sa place à un moment donné de l'année. De plus, quand il s'agit de déterminer non pas en poids, mais en valeur ce que représentent ces toiles légères à côté des toiles lourdes et des fournitures militaires, il est impossible d'apporter une réponse, faute de sources précises sur ce sujet. Retenons simplement qu'il s'agit là d'un éventail de productions sans lequel la plupart des entreprises n'auraient pu fonctionner. L'industrie de la toile repose sur trois gammes de produits qui tous sont également indispensables à la prospérité de l'ensemble de l'appareil productif.

Une gamme de produits complémentaires, entre phase de maturité et de déclin

Selon le préfet Dieudonné, au début du XIX^e siècle, ce sont surtout les arrondissements d'Hazebrouck et de Lille qui fabriquent ces toiles dites de lin de gros (d'une longueur de 70 mètres en général). Le linge de table fait la réputation de la vallée de la Lys. Dieudonné décrit en effet la production de linge de table « aux dessins de fleurs de différentes tailles et ce que l'on appelle grain d'orge, œil de perdrix ». Le linge damassé entre dans la fabrication de ces tissus pour linge de table, qui portent sur leur surface des dessins variés comme des fleurs, des fruits ou des personnages, des motifs décoratifs quelconques à lignes courbes, des noms d'hôtel par exemple³⁰¹. On le tisse généralement avec des fils écrus que l'on blanchit après le tissage.

Le linge dit ouvré, qui est produit sans discontinuer aux XIX^e et XX^e siècles dans la vallée de la Lys et à Armentières, est une variété de tissus employée comme linge de table, en fils de lin pour la meilleure qualité, et en coton pour les plus ordinaires. Il est reconnaissable aux dessins géométriques à angles droits qui ornent sa surface (damiers, échiquier...).

Certaines serviettes de toilette sont faites en tissus de lin présentant à leur surface de petits dessins armurés au nom de nid d'abeilles, œil de perdrix, œil de mouches, œil d'Irlande ou

301-Leur fabrication est complexe et demande l'utilisation d'une mécanique Jacquard. Leur origine vient des Flandres belges à Courtrai dès le XV^e siècle.

d'anglais. Des tissus bouclés dits tissus d'éponge sont aussi utilisés pour la toilette et le bain (mais on en fait aussi beaucoup en coton).

Tandis que le Hainaut est spécialisé dans le lin fin, la Flandre française tisse le lin de gros, convenant aux toiles communes. La Lys est dès lors l'axe d'une grande région linière flamande. Les autres grandes villes textiles tirent leur réputation d'autres produits : Lille est réputée pour la sayetterie et la draperie, Tourcoing fabrique des molletons, Roubaix des serges et des calmandes. Lors de l'exposition au Palais du Louvre à Paris, en 1823, des industriels lillois sont récompensés pour la qualité de leurs produits : linge de table de *Bruneel et Callemieux*, bleu azur pour le linge de *Steverlinck*, cardes super fines de *Scrive frères* ou encore les lins teints de *Dubus-Bonnel*. Les sacs et les tuyaux sans couture pour les pompes à incendie sont aussi cités³⁰². Dans un rapport pour la préfecture de Lille, la mairie d'Armentières répond en 1850 à un questionnaire sur la production des industries de la ville. À la question sur les types de produits principalement fabriqués à Armentières, les services municipaux répondent : le calicot, la toile à matelas, la toile à faire chemise, le tulle et le stoff³⁰³. Quand le choix définitif de la toile a-t-il été fait ? Pour répondre il faut prendre en considération deux dates qui marquent les débuts de l'histoire industrielle de la ville d'Armentières au XIX^e siècle : 1844, le démarrage des premières usines de toiles mécaniques ; 1861, le stimulus de la « famine du coton » qui ancre l'activité linière et industrielle dans la ville. C'est à ce moment que de nombreuses associations se font pour lancer de nouveaux produits.

Les produits de lin et la concurrence du coton

La vitesse avec laquelle une mode remplace la précédente représente une rupture radicale du monde matériel européen à partir de la fin du XVIII^e siècle. L'importance accordée à la durée de vie d'objets du quotidien s'estompe rapidement. Fabriquer des produits à la mode à des prix abordables devient la règle au XIX^e siècle. Dans le monde textile, le lin et le chanvre ne sont plus des produits à la mode. Comment dès lors peuvent-ils résister à la « concurrence victorieuse³⁰⁴ » des autres fibres, et du coton en particulier ? Les produits liniers se

302-Exposition nationale 1823 PARIS, *CNUM - 8XAE11 : Rapport sur les produits de l'industrie française présenté, au nom du jury central, à S.E. M. le comte Corbière. Approuvé par S.S. M. le duc de Doudeauville*, <http://cnum.cnam.fr/CGI/redirect.cgi?8XAE11>, consulté le 30 octobre 2014.

303-Étoffe de laine à dessin lisse ou toile de laine légère et brillante.

304-Albert AFTALION, *La crise de l'industrie linière et la concurrence victorieuse de l'industrie cotonnière*, op. cit. page 14.

maintiennent sur des marchés essentiellement nationaux, au contraire de leurs principaux concurrents comme le coton et la laine qui s'exportent davantage. De plus, le lin passe d'un produit peu cher et de grande consommation au quotidien, dans l'habillement en particulier, à un produit plus onéreux et plus destiné aux toiles dites techniques.

Si le lin règne en maître au début du XIX^e siècle, et encore lors de la crise du coton consécutive à la guerre de Sécession (1861-1865), c'est bien le coton qui s'impose au début du XX^e siècle. Sur un siècle, de 1800 à 1900, la consommation de lin et de chanvre stagne de 3,1 à 3,2 kilos par personne et par an alors que celle du coton est multipliée par 15, passant de 0,3 kilo en 1800 à 4,5 en 1900³⁰⁵ **(64 page 70, volume 2)**. Pour le coton, la progression de la consommation, grâce à la hausse des revenus ouvriers, permet à ceux-ci de consacrer des dépenses plus importantes à l'habillement. Les produits les moins chers sont en coton ou en laine. S'agissant du lin, le coût de la transformation s'est considérablement élevé au départ avec la mécanisation et les investissements nécessaires. Le marché a eu tendance à se restreindre et se tourner vers le haut de gamme pour l'habillement et la toile lourde, plus rémunérateurs. Les produits issus du lin, du chanvre et du jute sont cependant très nombreux et connaissent des évolutions différentes. Sur une même période, un produit peut connaître, une fois de plus, des phases de croissance, de maturité et de déclin **(68 page 74, volume 2)**. C'est dans ce contexte que s'inscrit la gamme de produits que l'on fabrique à Armentières qui est assez large en dehors de la toile et des fournitures militaires.

Une exclusivité, les grosses toiles

Pour les toiles solides, la toile à sarraus, que l'on teint en bleu indigo, sert à la confection des sarraus³⁰⁶ ou vêtements de travail pour les ouvriers, et est alors être teinte en cachou³⁰⁷. Elle est fabriquée par les Lillois : 15 % de la publicité en 1860 pour ce type de toile ; 110 établissements référencés dans les annuaires en 1869, essentiellement des commerces. Produit emblématique du Nord, le sarrau est d'abord celui de l'ouvrier, comme le montre la célèbre chanson du nord de la France écrite par Alexandre Desrousseaux, en 1853, le *P'tit quiquin* : « Et si te m'laich faire eun bonn semaine. J'irai dégager tin biau sarrau. Tin patalon d'drap, tin

305-D'après Aftalion, pour la laine les chiffres sont de 0,6 kilo en 1800 pour 2,5 kilos en 1900.

306-Blouse de travail courte et ample portée par dessus les vêtements.

307-Couleur brun rougeâtre du cachou.

gilet d'aine. Comme un p'tit milord, te s'ras farau !³⁰⁸ ». En 1869, un seul commerce armentierois fabrique ce produit, celui de Courcoi et Bondue.

Autre type de toiles à vtement, les toiles à blouses sont assez fines et utilisées teintes ou calandrées³⁰⁹, comme les toiles bleues, pour faire des blouses pour enfants, ouvriers, employés... Le tissage d'Henri Chas, maire d'Armentières (de 1888 à 1892 et de 1905 à 1919), fournit entre autres des toiles bleues jusqu'en 1914. Les toiles pour vestes et bourgerons³¹⁰ de travail sont assez fortes et tissées avec de plus gros numéros.

La toile à matelas³¹¹ est, quant à elle, fabriquée le plus souvent avec des fils ardoisés³¹² et utilisée dans la literie pour recouvrir les matelas, les sommiers, les oreillers (avec un motif uni ou à bandes obtenues grâce aux effets de l'ourdissage). Cette toile est aussi une spécialité armentieroise. Elle est soit en pur fil, soit en métis avec des coloris et des dispositions multiples. Elle est référencée 5 fois en 1860, 9 fois en 1879 (6 % des produits cités dans le Ravet-Anceau), 3 fois en 1914. Les coutils sont utilisés dans la literie (matelas, traversins, oreillers) et l'ameublement (housses, stores, chaises, fauteuils...) ou les vêtements (pantalons, guêtres, corsets...). Ils sont soit en fils de lin pur, soit lin et coton ou entièrement en coton. Les coutils se font toujours par rayures, longitudinales alternées, blanches et bleues par exemple, et encore toute une série d'autres combinaisons. Les armures utilisées sont celles des croisés ou des sergés disposés de façon à former des cotes longitudinales. Au XIX^e siècle, le tissu dont on se sert pour recouvrir les matelas est un tissu pur fil de lin à carreaux bleus et blancs. Il représente encore 7 % des références lilloises en 1950.

Le bougran est une grosse toile tailleur, en chanvre ou en jute, épaisse, très apprêtée avec de la colle, lustrée par calandrage, qui sert à soutenir les vêtements à l'intérieur, les tapis et les tapisseries. Les costumes de chasse sont composés de fils teints avant le tissage (en couleur rouille, olive, ardoise et autres) pour une toile de 1,5 mètre de largeur. Le jute, plus rarement le lin, entre dans la fabrication de la toile à sac pour les sacs à céréales, charbon, monnaie notamment. Aussi utilisée pour la garniture intérieure de chaussures en cuir, la toile pour chaussures est une toile de lin écri assez épaisse, très serrée et très résistante. La naissance de la poste moderne accroît la demande de sacs postaux composés à la fois de lin et surtout de

308-« Et si tu me laisses faire une bonne semaine. J'irai dégager ton beau sarrau. Ton pantalon de drap, ton gilet de laine. Comme un petit milord, tu seras endimanché ».

309-Une étoffe calandree est passée dans une machine formée de cylindres, de rouleaux (une calandre) pour être lissée, lustrée

310-Courte blouse de travail en grosse toile.

311-Dès la fin du XIX^e siècle cependant, la toile à matelas à bon marché est celle fabriquée avec du coton.

312-Ils ont la couleur de l'ardoise, le gris ardoisé.

jute. D'autres toiles plus légères, quelquefois en jute, comme la toile tailleur (9 % des références d'Armentières en 1950) se fabriquent écruës et d'une largeur de 80 centimètres. Les tailleurs l'utilisent en confection pour renforcer certaines parties du vêtement entre la doublure et l'étoffe proprement dite. Pendant l'entre-deux-guerres, les productions des usines d'Armentières se concentrent en partie sur les vêtements solides. On vend aussi des toiles de style « shantung » et des tissus mercerisés que l'on destine aux marchés coloniaux et à l'exportation.

Les tissus de la table

Les toiles utilisées pour les nappes connaissent également une phase de croissance dans la seconde moitié du XIX^e siècle. Le blanc de ces nappes se décline en damassé, arabesques trouées de broderies, chemins ajourés du Venise ou grillages des dentelles incrustées. L'annuaire Ravet-Anceau de 1860 indique pour Armentières que les toiles de ménage, le linge de table en particulier, représentent 8 % et 9 % plus particulièrement pour la lingerie des produits dont on fait la promotion. La fabrication de fils compte pour 5 % des produits fabriqués. Le linge de table peut se faire en pur fil de lin ou avec un mélange lin et coton. Si Armentières en produit, Lille et Halluin se sont spécialisés plus tôt dans la fabrication de ces articles. Hallencourt et Abbeville dans la Somme, Gérardmer dans les Vosges en produisent aussi³¹³. La principale difficulté technique tient à la qualité d'une reproduction industrielle du dessin. S'y ajoute la nécessité de vendre le produit en quantité pour maintenir un prix compétitif. Il est nécessaire pour reproduire le dessin d'utiliser un papier spécial quadrillé appelé une « mise en carte » et de jouer sur des gradations de tons, car les fils de chaîne et de trame du tissu damassé sont de la même couleur. La préparation d'un dessin damassé est donc assez onéreuse pour ce style de nappes et serviettes. Il faut en effet changer le carton de tissage de la mécanique Jacquard pour chaque motif. Dans le prix de revient, il faut encore intégrer les opérations de blanchiment et d'apprêt, de pliage et d'emballage pour la présentation à la vente. À l'origine exclusivement en lin, le tissu damassé se fait aussi en coton dans la première moitié du XX^e siècle, ce sont des mi-fils. Certains articles plus luxueux croisent des fils de soie avec des fils de lin ou encore de ramie. Dans les années 1930, le linge de table comme les fines toiles brodées, nappes et serviettes, linge de toilette et d'office (essuie-mains), tabliers et serviettes de toilette composent les catalogues des tissages et des commerces de toiles. Cependant, le marché est hautement concurrentiel à l'échelle

313-Les damassées uniquement en coton sont fabriqués à Lille et Halluin, Epinal, Rouen et Lyon.

européenne et la production s'écoule essentiellement sur le marché national. Cela force les industriels à composer avec leur outil productif pour varier l'usage de leur métier et la gamme de leurs produits. La Chambre de commerce d'Armentières précise en 1933 : « (...) notre possibilité d'exporter devient presque nulle, nous avons à lutter contre des exportations massives de provenances étrangères qui affectent surtout les linges ouvrés et le linge de table dont les métiers, pour trouver un emploi nécessaire, viennent augmenter la quantité du matériel toilier³¹⁴ ».

Les toiles de ménage, un classique

Aux toiles des raffinements de la table, la vallée de la Lys ajoute des produits pour les usages courants des maisons : les toiles dites de ménage. Elles permettent de fabriquer des draps de lit, linge de corps, torchons... Les toiles pour draps de lit, dites toiles à draps, se tissent sur des largeurs de 105-120 centimètres pour les draps cousus jusqu'à 2 mètres 50 et même 3 mètres pour ceux qui sont en une seule pièce. « Le linge de maison : draps de lit en 90 cm de large ; le standard est de 180-220 cm, mais, le lit populaire 160-140 ou encore les grands standards 220-240 ; et les gens riches 260-270 en lin³¹⁵ ». Ces toiles peuvent être crémees ou blanchies. Le linge de maison arrive en tête des produits commercialisés dans l'entre-deux-guerres (plus de 40 % de la promotion de la production de l'arrondissement de Lille en 1932). Il s'agit de draps de lit en coupes ou en pièces, de la qualité la plus fine à la plus grossière, du drap de luxe orné de riches broderies, aux solides toiles crémees appréciées par la clientèle des campagnes. Représentant entre 4 et 8 % des produits cités à Armentières et Lille en 1950, le torchon est produit dans une grande variété : essuie-mains en métis, serviettes d'office en coton blanc pour les verres, torchons filets aux entrecroisements lâches pour éponger, similipeau pour les glaces et l'argenterie, chiffons doux en flanelle pour les meubles, grosses toiles de chanvre pour l'entretien du sol... Quelle que soit leur fibre, les torchons sont généralement rayés de rouge. Les serpillières sont faites avec de gros numéros d'étoupes ou de jute en chaîne comme en trame. Leur laize varie entre 80 et 130 centimètres³¹⁶. Les serviettes de toilette et serviettes éponges réputées de bonne qualité sont en lin, en fils de lin et coton, ou tout coton pour les produits plus ordinaires. On donne au lin des

314-A.D.N. 2661 W 35 Recueil imprimé des procès-verbaux de séances de la chambre de commerce d'Armentières. Projet d'établissement d'un droit de douane sur le lin. Rapport au ministre du commerce et de l'industrie sur la situation commerciale et industrielle pendant l'année 1933.

315-Louis Bouchez, entretien, 2013.

316-La laize désigne la largeur de bande du tissu.

qualités moins absorbantes, avec un coefficient de regain humidité de 12 % pour le lin contre 8,5 % pour le coton. « Le lin est une fibre dure qui ne boit pas ! ³¹⁷ » Étant composé de fibres plus longues que la plupart des autres textiles, le fil de lin est plus lisse et plus net. Une serviette en lin ne craint pas les lavages énergiques, et le tissage des serviettes en lin est sans alvéoles et sans boucles, donc il ramasse peu de poussière. On lui donne la réputation d'être plus doux et plus économique sur la longue durée, car plus résistant. D'autres toiles, plus fines, ont des usages plus spécifiques et plus ou moins courants.

Les toiles pour les autres vêtements

Les vêtements de façon générale, aux XIX^e et XX^e siècles, utilisent massivement le coton aux dépens du lin : chemises, caleçons, vêtements de dessous... En effet, le lin et le chanvre, tissus populaires, n'inspirent plus la nouveauté, mais la tradition (phase de maturité). Ce n'est pas d'eux que viennent les innovations, les produits vestimentaires à la mode³¹⁸. Ils tendent même à reculer dans les usages banals du quotidien, même si leurs qualités, en particulier de résistance, leur permettent de rester un objet de consommation important et de plus en plus destiné à des usages techniques sans pour autant disparaître de la composition du vêtement. Comme le souligne Daniel Roche, il existe « un système vestimentaire plus stable » dans les sociétés rurales en particulier³¹⁹. Par ailleurs, le souci de l'hygiène fait son chemin et l'on privilégie les tissus lavables. Les robes de cretonne (sorte de toile de coton très forte) ou de lin pour l'été, des chemisiers de lin, de fine flanelle ou de liberty que les paysannes achètent au mètre et qu'elles cousent elles-mêmes sont d'un usage courant. La toile tailleur vient compléter le vêtement. Il s'agit d'une toile écrue en lin (parfois en jute) de 80 centimètres de largeur dont se servent les tailleurs pour renforcer certaines parties de vêtements en les mettant entre la doublure et le tissu extérieur du vêtement (7 % de la production linière française en 1950, 3 % en 1960, mais 9 % des publicités des usines d'Armentières en 1950).

Au XX^e siècle, le vêtement masculin des occidentaux dans les pays chauds, notamment dans les colonies, est en lin. Le marché est en effet à conquérir au début du XX^e siècle. Les

317-Louis Bouchez, entretien, 2013.

318- A l'exposition de Paris en 1834, Charles Dupin compare les récompenses attribuées aux tissus de coton entre l'an X et 1806 : elles sont multipliées par 3 (de 32 à 101) in Charles DUPIN, *Rapport du jury central sur les produits de l'industrie française exposés en 1834*, Imprimerie royale, 1836..

319-Daniel ROCHE, *Histoire des choses banales: naissance de la consommation dans les sociétés traditionnelles, XVIIe-XIX^e siècle*, Paris, France, Fayard, impr. 1997, 1997, 329 p.

toiles envoyées dans les colonies représentent à peine 1,5 % de la production d'Armentières³²⁰. Le marché du coton connaît quant à lui une hausse sensible, en particulier pour la demande intérieure. Comme l'explique l'inspecteur général de la commission des valeurs des douanes : « L'industrie linière, maîtresse du marché français n'est pas actuellement prête à lutter avec l'industrie étrangère sur les marchés où s'exerce la concurrence internationale (...) nous en déduisons que l'effort doit porter avant tout sur nos colonies qui ont le même tarif douanier que la métropole³²¹ ». Deux usines armentières, petites structures relativement polyvalentes, celles de Louis Bouchez et d'Émile et Guy Watrelot, fabriquent ce qu'ils appellent des tissus coloniaux jusqu'au milieu des années 1950. Ces tissus portés sont unis, blancs et de coloris très clairs afin de mieux réfléchir les rayons du soleil (le noir absorbe davantage ceux-ci). La toile qui les compose est de texture serrée, fabriquée de fils fins pour leur assurer une grande légèreté et solidité. Jusqu'à la Seconde Guerre mondiale, l'industrie linière irlandaise exerce un quasi-monopole de la fabrication de ces tissus. Dès les années 1950, on peut donner aux toiles un traitement qui les rend irrétrécissables. Dans les colonies, un lavage quotidien s'impose au regard de la chaleur. En Angleterre, on réalise alors des vêtements dont toutes les garnitures sont démontables pour en permettre le lavage intensif. Le short, la Saharienne ou la chemise avec poches sont des produits privilégiés pour ce type de toile.

La particularité des autres toiles d'Armentières est qu'elles sont davantage concurrencées par les autres fibres et ne bénéficient pas de situation particulièrement avantageuse sur le marché. Au contraire, il s'agit des produits les plus exposés à la concurrence. C'est en particulier pour ces toiles que l'ingéniosité des Armentiers apparaît clairement, montrant qu'ils ont su s'adapter aux modes notamment grâce à une habile promotion.

320-Cette estimation est obtenue en croisant les quantités de toiles qui quittent Armentières (d'après les chiffres de la chambre de commerce, soit 20 411 tonnes pour 1899) et les données de l'annuaire statistique de la France pour l'année 1899 (soit un total de 288 tonnes expédiées de la France vers le Sénégal, Madagascar, la Réunion, la Guyanne, la Martinique, la Guadeloupe, Saint-Pierre et Miquelon et la Nouvelle-Calédonie).

321-A.D.N. 2661 W 11 à 14 Recueil imprimé des procès-verbaux de séances de la chambre de commerce d'Armentières. Projet d'établissement d'un droit de douane sur le lin.

Conclusion du chapitre 3

Deux cycles de produits en un siècle

À ne considérer que la gamme des produits fabriqués à Armentières, on a le sentiment d'une industrie qui en un siècle évolue bien peu : les toiles lourdes présentent les mêmes caractéristiques tout au long de la période ; que dire d'autre pour les fournitures militaires ? Quant aux toiles de ménage et autres, la mode et les usages que l'on fait de la toile ne changent pas au point de bouleverser les techniques et les structures productives. À bien des égards, ces produits durant un siècle épousent leur temps. Ce qui importe pour garantir leur succès, ce ne sont pas tant leurs éventuelles modifications que la constance de leur qualité. Ils répondent aux besoins des consommateurs au milieu du XIX^e siècle et ces besoins précisément ne se modifient pas de manière substantielle jusqu'au début des années 1950. Si, par rapport aux caractères plus mouvants des tissus de laine et de coton, ils ont l'avantage de la stabilité, ils ne concernent cependant que des débouchés très spécifiques sur le marché intérieur.

Entre le milieu du XIX^e siècle et le début des années 1950, Armentières prend une part essentielle du commerce de la toile. Après une phase de croissance rapide entre 1860 et 1870, les produits de la cité de la toile connaissent une longue phase maturité de près de 70 ans (**68 page 74, volume 2**). Ainsi quelques produits ont connu des effets de mode (toiles pour ailes d'avions, quelques linges damassés...) et une présence éphémère quand d'autres sont restés leaders du marché sur le temps long malgré les aléas d'un marché parfois très concurrentiel (les toiles lourdes comme les toiles à bâches, les fournitures militaires, le linge de table).

- Chapitre 4 -

Des industriels fiers de leur métier

« Vos concurrents n'ont pas craint de morceler leurs expéditions, comme de petits marchands ;
ils ont imposé leur nom par la réclame »

Jacques Chardonne, *les Destinées sentimentales*, 1934

« L'industriel linier avait la fierté de sa "fibre", et l'on peut se pencher aujourd'hui sur l'histoire de certaines maisons adonnées au cours de quatre ou cinq générations à un textile voué aux plus dures concurrences qui soient : textile noble, le lin, malgré vents et marées, ne devait pas faire place au coton, pour ces fidèles tenants d'une industrie traditionnelle³²² ». Ainsi s'exprime Jean-Lambert Dansette en 1954 sur les liniers Lillois et Armentériens. Fiers de leur fibre, de nombreux liniers de la place d'Armentières le sont en effet, même s'ils la délaissent parfois pour le coton. En juillet 1889, le fabricant lillois Jules Émile Scrive rapporte les propos l'ingénier Larrivière qui fait que la place d'Armentières est un « repaire de gens sans aveu, ayant tué la toile qui est de plus en plus perdue en étant remplacée par le coton.³²³ ». Qu'entend-il dénoncer par là ? Probablement leur agressivité commerciale et leur propension à casser les prix, quitte à mettre en péril leur activité propre... et celle des autres, bien entendu. Mais si le propos ne semble pas sans quelque fondement, il est un peu court. Car, s'ils entendent bien ruiner leurs concurrents, les Armentériens prennent surtout le parti de composer avec les fibres concurrentes. Ainsi, le mariage avec le coton est une réussite dès lors que la conjoncture l'exige. Sans être une pratique propre à Armentières ni nouvelle³²⁴, cette capacité à s'adapter et à jouer de la multiplicité des fibres sans perdre de vue leur métier d'origine semble d'ailleurs être à bien des égards la marque de fabrique de ces entrepreneurs.

Durant toute la période où la « toile d'Armentières » est synonyme de qualité, le produit ne déçoit pas les exigences du client. La qualité de l'expertise, à laquelle les industriels d'Armentières sont très attachés, montre à quel point la cité de la toile a fait de son nom un label de qualité. Si le lien entre les liniculteurs et les industriels s'estompe avec l'industrialisation, la connaissance et la maîtrise de la matière première sont fondamentales pour toute la chaîne de fabrication. Savoir trouver le bon lin pour la bonne toile est une qualité qui se confirme pendant toute notre période. Le produit a des qualités que l'on n'entend pas galvauder.

Il n'est donc pas inutile à l'historien, quand il étudie un produit, d'en comprendre au préalable la nature, les origines, ainsi que les caractéristiques spécifiques des fibres employées

322-Jean LAMBERT-DANSETTE, *Origines et évolution d'une bourgeoisie. Quelques familles du patronat textile de Lille-Armentières: 1789-1914*, Lille, France, E. Raoust et Cie, 1954, 813 p.

323-Jules Emile SCRIVE, *Carnets d'un patron lillois, 1879-1891*, op. cit., page 368.

324-Quelques entreprises de toiles d'Armentières ont déjà recours au métis dès le début du XIX^e siècle. Jean Lambert-Dansette en dénombre 6 en 1806, 15 en 1824.

dans l'industrie. Peu de travaux historiques ont abordé ces questions³²⁵. Il s'agit d'un exercice à la croisée de l'histoire des techniques et de l'ingénierie textile ou encore de l'histoire des sciences. À bien des égards, cette histoire textile en général reste à écrire³²⁶. C'est grâce aux savoirs des techniciens et contremaîtres, au travers de nombreux traités techniques, que l'on peut tenter de rendre compte, en partant de la fibre même, de ses qualités et de ses défauts, des avantages et des inconvénients pour les usages auxquels on la destine. Comprendre la complexité d'une fibre textile, c'est mieux appréhender les assemblages, les essais et les productions industrielles.

Pour tout à la fois faire la promotion et défendre leurs produits, les industriels ont recours à différentes stratégies. Ils investissent d'abord au XIX^e siècle les différentes expositions nationales et internationales, et reçoivent des prix qu'ils affichent sur les papiers à en-tête de leurs sociétés. Ils s'entendent ensuite, des années 1930 au début des années 1960, sur un label de qualité. Ils en font la publicité dans de nombreux catalogues professionnels ou destinés au grand public. À bien des égards, là où leurs confrères cotonniers et lainiers de Lille-Roubaix-Tourcoing ont eu tendance à favoriser la production de masse, les Armentériens ont su imposer une marque de fabrique.

325-Sur la laine, les travaux de Gérard Gayot sur le bel ouvrage et les draps de Sedan sont la référence (Gérard GAYOT, *Les draps de Sedan, 1646-1870*, Paris, France, Ed. de l'École des hautes études en sciences sociales : Terres ardennaises, DL 1998, 1998, 579 p.). Pour le coton à l'échelle de la France, Serge Chassagne (Serge CHASSAGNE et Louis BERGERON, *Le coton et ses patrons: France, 1760-1840*, Paris, France, Éditions de l'École des hautes études en sciences sociales, DL 1991, coll. « Civilisations et sociétés, ISSN 0069-4290 », n° 83, 1991, vol. 1/, 733 p.), et pour le Nord, Mohamed Kasdi (Mohamed KASDI, *La naissance de l'industrie cotonnière dans le département du Nord : 1700-1830 : un produit, des consommateurs, des entrepreneurs*, Thèse de doctorat, Université Charles de Gaulle, Lille, France, 2006, 696 p.). L'ensemble de ces travaux ne concerne cependant que l'époque moderne et une partie du XIX^e siècle.

326-Notons une première tentative qui allie à la fois le produit, sa composition et ses aspects techniques : Mary SCHOESER, *Textiles: The Art of Mankind*, New York, Thames & Hudson Ltd, 2012, 568 p.

1. Un produit de terroir au cœur de l'industrialisation ?

Être un fabricant de lin, c'est dans une certaine mesure aimer l'histoire et la tradition. Rares sont, parmi nos sources, les ouvrages d'industriels, d'ingénieurs ou même de certains hommes politiques qui ne font pas référence à l'histoire du lin et à ses usages depuis l'Antiquité. Passé ce long préambule, chacun y va de sa connaissance botanique, chimique et technique pour démontrer à quel point ce que l'on fabrique avec la fibre de lin ne peut donner que le meilleur des tissus, et, ce pour tous les usages³²⁷... Au-delà d'un nécessaire prosélytisme des industriels pour leurs produits, on peut s'interroger sur la nature de ces convictions. Le lien avec la terre n'est jamais très loin quand on est un linier.

Un lien entre les liniculteurs et les fabricants qui s'estompe

La plupart des observateurs du XIX^e et du XX^e siècle insistent toujours sur la relation étroite entre le travail agricole du lin et sa transformation industrielle. Dans son article sur le lin en France, Malézieux souligne que le « caractère de l'industrie linière est son union étroite avec l'agriculture. L'évolution des différentes activités, qu'elles soient agricoles, semi-artisanales ou réellement industrielles, montre une symétrie parfaite et une interdépendance très étroite³²⁸ ». De l'ensemble des fibres utilisées dans l'industrie textile, seules les fibres de lin, avec le chanvre, la ramie et le jute, dont l'utilisation reste marginale, sont issues de la tige d'un végétal **(56 page 62, volume 2)**³²⁹. Cela complique d'ailleurs sa transformation par la suite (les fibres du coton et de la laine sont plus facilement et rapidement exploitables). Une bonne récolte de lin n'est jamais assurée. Comme le vin, le lin a ses bons et mauvais crus. Les filateurs sont les plus attentifs à cette variable annuelle et doivent gérer leurs stocks en fonction des aléas. Chaque année ou presque, en fonction des stocks, les livraisons de toiles peuvent varier en délais de livraison, voire même en qualité, comme en témoigne cette communication du président de la Chambre de commerce d'Armentières en 1902 au sujet de fournitures de toiles pour des adjudications du ministère de la Marine :

327-Alfred RENOARD, *Études sur la culture, le rouissage et le teillage du lin en France, Belgique, Italie, Hollande, Allemagne, etc., par Alfred Renouard fils,...*, C. Robbe (Lille). ; Jules SCRIVE-LOYER, *À propos du lin*, op. Cit. ; Auguste MAHIEU-DELANGRE, *L'industrie linière devant le pays*, op. cit.

328-J. MALÉZIEUX, « Le lin en France », *L'information géographique*, 1963, vol. 27, n° 2, pp. 47-59.

329-Le coton est issu de la capsule de la plante.

« Après avoir pris l'avis des intéressés, M. le Président par la lettre en date du 4 mai a répondu que la Chambre de commerce d'Armentières avait dû déjà s'occuper de cette question au sujet des adjudications annuelles de quelques administrations comme l'assistance publique à Paris et avait émis le vœu qu'elles soient reportées à fin décembre et mieux encore en janvier. Les raisons, identiques à celles de la Chambre de commerce de Lille, sont qu'en octobre les intéressés ne connaissent pas encore les prix et la qualité des lins de la nouvelle récolte. En outre les premières livraisons fabriquées avec les lins anciens peuvent n'être pas entièrement conformes aux livraisons suivantes, fabriquées avec des lins nouveaux³³⁰ ».

Une récolte annuelle

Tout commence avec les semailles (**55 pages 57 à 60, volume 2**). Le lin est semé en mars et jusqu'à la fin du mois d'avril. Le cultivateur a exercé, durant tout le processus, une surveillance étroite la qualité de germination des semences (avant la mise en terre), puis les a désinfectées pour éviter les maladies. La plante est composée d'une seule tige et sa croissance est rapide : on récolte après 100 à 110 jours de croissance. Au mois de juin, la tige mesure déjà entre 40 et 60 cm de haut et l'on voit apparaître plusieurs fleurs bleues éphémères. Celles-ci sont par la suite remplacées par des capsules rondes et la tige de lin va passer progressivement du vert tendre au jaune clair, les graines du vert au brun pâle. C'est à ce moment que le lin est mûr pour être récolté, c'est-à-dire arraché et non pas fauché comme peut l'être le blé. Pendant longtemps, le lin s'arrache uniquement à la main, poignée par poignée, ce qui constitue un travail fastidieux. Celui-ci est très tardivement mécanisé, au début des années 1930, et encore il faut composer avec de nombreuses réticences, tant la technique de l'arrachage est complexe et délicate. Le lin est fragile et le cultivateur doit surveiller sa croissance pour éviter que sa qualité ne soit altérée, afin de le récolter au bon moment et s'assurer d'avoir des tiges de longueur égales. À ce stade, on peut déjà distinguer les productions russes des belges et françaises. Privilégiant les grandes quantités, les Russes sont souvent critiqués pour le peu de soin qu'ils accordent à cette première phase. Jean Dalle et Théodore Mareau soulignent toute l'importance de l'analyse du liniculteur dans les années 1860 :

« Il est impossible d'indiquer d'une manière précise le moment le plus convenable pour effectuer l'arrachage du lin, puisque cela dépend de l'apparence que prend la maturité de la tige, du temps plus ou moins propice à cette opération et enfin de l'état de la plante, car si le lin a versé, il faut en activer l'arrachage parce que, dans ce cas, une pluie de longue durée pourrait le faire pourrir. Nous avons déjà dit qu'en cueillant plus tôt on sacrifie, à la vérité, un peu à la quantité et la qualité de la graine, mais en revanche on obtient une filasse plus douce, plus moelleuse et plus fine, qualité très recherchée par la filature et qui compense largement la perte essuyée du côté de la graine³³¹ ».

330-A.D.N. 2661 W 15 Chambre de commerce d'Armentières, page 64.

Le lin est donc une plante annuelle dont la tige dépasse rarement 60 centimètres en France et en Belgique. Les lins russes sont plus hauts, mais plus grossiers. Pour être utilisée industriellement, la plante doit ensuite être égrenée et rouie. La fibre est fournie par les tiges qui enveloppent la plante, car la tige de lin se compose d'une partie ligneuse entourée d'une écorce formée de filaments. Leur longueur est variable en fonction de la hauteur de la plante : les lins russes varient de 20 centimètres à un mètre.

L'égrenage, en même temps que l'arrachage, permet de recueillir la graine qui peut être vendue ensuite pour la fabrication d'huile ou pour la nourriture des animaux. Les paysans utilisent un peigne grossier constitué de pointes de fer fixées dans un bloc de bois. Le lin est alors étalé en nappes, lié en bottes (appelé aussi carpettes) et mis dans le champ en longues meules de deux mètres de haut environ. Il va alors achever de mûrir. Il peut être stocké dans une grange, battu pendant l'hiver, si le paysan fait le choix de ne pas vendre sa récolte immédiatement. Le lin ainsi traité ne doit pas rester plus de deux jours dans les champs. Avant qu'il ne durcisse, on doit le placer dans des routoirs pour le rouissage³³².

L'importance d'un bon rouissage

Les filaments composent la filasse qui sert ensuite à former le fil. Comparé au chanvre, au jute et au lin, le coton, lui aussi issu du monde végétal, a des filaments beaucoup plus courts. Les filaments sont collés entre eux et adhèrent à la tige par une matière gomme-résineuse. Le rouissage est une opération qui consiste à éliminer cette gomme qui tient agglomérées les fibres (la fameuse partie agglutinante citée plus haut) entre elles et avec le bois de la plante. Les microbes attaquent les substances collantes du lin, les corrompent et provoquent la séparation des fils. Le rouissage est ainsi considéré comme l'étape de préparation la plus importante, car elle va déterminer la qualité et la quantité de filasse. Selon le type de lin que l'on souhaite obtenir (plus blanc, plus doux...), l'opération est répétée à plusieurs reprises. L'examen des filaments au microscope montre qu'ils ont la forme d'un tube creux fuselé. Leurs parois sont fortes et épaisses, le canal intérieur très faible. Le lin est ainsi une fibre d'une grande résistance, mais aussi très difficile à teindre. La fibre étant assez imperméable, les teinturiers doivent souvent la faire bouillir avant de la teindre, mais la couleur sur une toile

331- Comité Linier de Lille, *La culture, le rouissage et le teillage du lin*, Lille, 1868, page 14. Ces propos sont aussi de la même teneur dans l'ouvrage d'Auguste Chérot, «Études sur la culture, le commerce et les industries du lin et du chanvre en France», impr. de V. Mangin (Nantes), 1843 et «Culture du lin en Irlande depuis 1841 et de la même culture dans la Bretagne et l'Ouest de la France», impr. de V. Mangin (Nantes), 1844.

332-Le routoir était tantôt un trou creusé au bord d'une mare, un étang, un petit cours d'eau. Les eaux qui le formaient étaient stagnantes ou courantes.

de lin tient difficilement à moyen et long termes. L'association avec le coton peut permettre de mieux fixer les couleurs et donc de proposer des produits plus variés à ce niveau.

Pour obtenir des fils fins, l'industrie textile peut produire soit des fils élémentaires complètement isolés et plus faciles à travailler comme le coton, soit des fils qui adhèrent encore les uns aux autres et qu'il faut traiter (lin, jute, chanvre...). Un tissu végétal contient donc toujours des corps étrangers qu'il faut éliminer soit chimiquement, soit mécaniquement, de manière à séparer les fibres sans les endommager³³³. Le travail agricole en amont est interdépendant de la partie industrielle en aval pour la fabrication d'un tissu. Les aléas de la culture du lin sont nombreux et la variabilité de ses cours sur les marchés de la matière première explique, *in fine*, le prix du tissu. Le jute, aux qualités en partie comparables, peut parfois remplacer le lin et le chanvre quand les prix de ces derniers sont trop élevés. Il peut se mélanger avec le lin et le chanvre, ce qui permet de diminuer leur prix de revient. Cependant la qualité, la force et l'usage à long terme s'en trouvent diminués.

Le teillage, un travail de l'entre-deux

Après la récolte et les premiers traitements, le teillage est la première étape du travail proprement industriel au XIX^e siècle. Certaines filatures tentent de l'intégrer dans leurs installations, sans jamais y parvenir vraiment. Teiller consiste à broyer et séparer la tige de la fibre afin d'obtenir de la filasse. Deux techniques cohabitent avant la mécanisation, qui n'apparaît qu'au début des années 1890 en Flandre-Occidentale belge. On cherche tout au long du XIX^e siècle à substituer au geste manuel un travail mécanique plus régulier. À la sortie de la teilleuse, la filasse constitue le produit noble alors que l'étope est un produit secondaire³³⁴. Les teilleurs ne sont pas présents dans la ville d'Armentières, mais en Belgique. On en trouve dans les communes de la vallée de la Lys surtout à Bousbecque et Wervicq-Sud. Le Nord représente alors 46 % de la production nationale, suivi par la Normandie à 39 % et l'Ile-de-France à 15 %³³⁵. Teillages industriel et agricole cohabitent. En 1955, l'inspecteur de la succursale de Lille de la Banque de France indique que « la clientèle des teilleurs n'est pas recherchée par les banquiers qui d'après les indications fournies par le Directeur d'Armentières leur reprochent d'être rustres et parfois peu loyaux en affaires ». Il dresse un

333-Voir les principaux défauts de tissage (63 page 69, volume 2).

334-Le teillage (élimination de la paille) et le peignage réduisent progressivement à 15 %, puis à 10 % le poids net de la fibre à employer, mais les étoupes, résidus du peignage, dont le poids égale la moitié de celui du lin peigné, sont également utilisables.

335-J. MALÉZIEUX, « Le lin en France », *op. cit.*, page 53.

tableau assez archaïque des teillages des Flandres françaises et de la région d'Armentières en évoquant leur caractère « partiellement rural » et leur manque d'organisation structurée. Beaucoup sont en même temps « des liniculteurs, sécheurs de chicorée ou exploitants agricoles³³⁶ ».

Toutes ces opérations déterminent la qualité du fil et de la toile qui sont produits à un stade proto-industriel puis industriel. Avec l'éloignement des zones d'approvisionnement, le lien fort qui unissait les fabricants et les paysans s'estompe. Avec les lins russes, ce sont des négociants spécifiques qui se chargent de sélectionner les filasses. Les filateurs utilisent massivement jusqu'au premier conflit mondial les services de négociants et commissionnaires professionnels pour négocier au meilleur prix leur matière première. Ces derniers négocient directement sur la place de Riga et contrôlent les arrivages depuis le port de Dunkerque puis des ports belges. Ces négociants sont essentiellement lillois. Leur nombre croît entre le milieu du XIX^e siècle et en particulier dans les années 1860 suite à la pénurie passagère de coton pendant la Guerre de sécession américaine. Après la Première Guerre mondiale, le regroupement et la concentration des entreprises limitent grandement leur activité. Les industriels négocient avec leur personnel maison la filasse dont ils ont besoin. L'activité décline alors.

Années	Nombre de négociant/commissionnaire en lin
1854	26
1860	32
1866	72
1869	88
1879	27
1891	44
1914	32
1932	5

Tableau 4: Nombre de négociants et commissionnaires en lin à Lille aux XIX^e et XX^e siècles
(Source : *Annuaire Ravet-Anceau*)

336-Banque de France, rapport de la succursale de Lille, 1955.

Savoir trouver le bon lin pour la bonne toile

La culture du lin reste concentrée en Europe, essentiellement pour des raisons climatiques. C'est dans la partie orientale du continent que l'on trouve les principales zones de culture, alors que l'industrie du lin a ses centres de production de produits finis ou semi-finis les plus importants dans la partie occidentale (**56 page 62, volume 2**). La tendance se renforce après la Première Guerre mondiale, car l'Europe reste la principale zone de production du lin au monde. Entre 1913 et 1928, les surfaces de lin cultivées sont d'ailleurs plus importantes : elles connaissent une progression de 23,6 % entre les deux dates. L'Europe orientale voit sa superficie cultivée augmenter de 509 500 hectares. C'est en effet une zone majeure de production : la Russie représente 78 % des surfaces cultivées et 60 % du total mondial des récoltes en 1928, avec la Biélorussie et l'Ukraine en particulier. Toutefois, les conditions climatiques rudes, l'insuffisance d'équipements spécifiques donnent des fibres d'une faible résistance et de peu de finesse. Les étés brûlants de la Russie, typique d'un climat continental, entraînent une sécheresse précoce voire une cassure de la fibre qui se prête mal à un travail industriel par la suite. C'est donc pour la composition de fils « bas de gamme » que cette production, la plus importante en quantité, est utilisée. Elle produit principalement des filasses dites grossières. La Lituanie (4,2 % des surfaces et 6 % des récoltes mondiales en 1928), la Pologne (5,1 % des surfaces et 9 % des récoltes) et la Tchécoslovaquie (la République tchèque actuelle) sont quant à elles de petits producteurs de lin. Comme pour la Russie, le climat continental rend la culture plus délicate qu'en Europe de l'Ouest. Ces pays produisent cependant une large gamme de fibres : des lins grossiers à quelques rares lins fins et assez résistants, bons pour les toiles lourdes, comme pour les toiles d'avion par exemple. On mélange en général ce lin avec d'autres pour produire des fils de qualité³³⁷. Si l'agriculture linière de l'Europe de l'est est peu réputée, la qualité des graines de lin qu'elle produit est par contre unanimement reconnue.

Les continents asiatiques et africains produisent des quantités assez négligeables à l'échelle mondiale (respectivement 0,8 % et 0,1 % des récoltes en 1928). L'Égypte et la Chine produisent des lins relativement fins, de longueurs suffisantes pour être travaillées, mais on leur reproche souvent leur manque de résistance. Leur usage est réservé à des produits de « gamme moyenne ».

337-C'est d'ailleurs à Riga que se trouve le principal marché des lins de Russie. La graine de Riga est d'ailleurs considérée comme la meilleure. Elle arrive en barils plombés d'une contenance de 120 litres, recouverts de toile.

De la Normandie aux Pays-Bas, la zone est mondialement reconnue pour la finesse et la résistance de ses fibres de lin. En Belgique (1,1 % des surfaces cultivées et 3,7 % des récoltes mondiales), en 1928, les meilleurs lins proviennent des contrées d'Ypres, de Lokeren et de Gand. Les lins belges, ceux de la Hollande et de l'Irlande sont employés pour des fils fins. En 1895, la Belgique consacrait à la culture du lin 30 615 hectares, 19 800 en 1913, 23 800 en 1928 (1,1 % des surfaces cultivées dans le monde et 27 % des surfaces de l'Europe occidentale). Grâce à son terroir unique et son climat favorable, ses fibres sont utilisées pour la fabrication de fils de moyenne et de haut de gamme. Ils sont généralement souples, et de couleur gris bleu (province d'Anvers).

La France représente 1,4 % des surfaces cultivées et 6,5 % des récoltes (soit la part la plus importante de l'Europe occidentale). On cultive le lin surtout dans le nord de la France (avec une forte densité le long du littoral entre Calais et Dunkerque), en Normandie (départements de l'Eure, du Calvados et surtout de la Manche) et en Bretagne (département d'Ile-et-Vilaine). Les lins de Bretagne (autour de deux zones du littoral nord entre Lannion et Paimpol puis autour de Morlaix), d'un rendement médiocre, sont néanmoins de bonne qualité alors que la Normandie fournit des lins secs, assez fins et très divisibles. Les lins de Picardie, inférieurs aux lins de Flandre, sont durs et peu résistants. Les fibres rouies dans la rivière de la Lys sont dites « nerveuses » et jaunâtres.

En 1889, la géographie des lins montre la nette supériorité qualitative du nord de la France : le long du littoral, entre Dieppe et Le Havre, la zone est réputée pour récolter les plus beaux lins du monde. Cependant, la culture du lin en France a connu un important déclin en passant de 100 000 ha cultivés en 1860 à moins de 8000 ha en 1931. Le lin est alors devenu progressivement un textile cher aussi bien pour le consommateur que pour l'industriel (**cartes 57 page 63 et 135 page 125, volume 2**).

Les qualités propres aux fibres de lin que l'on n'entend pas galvauder

Le lin permet de fabriquer un tissu solide. Cette réputation n'est guère contestable. Ses caractéristiques techniques en font une fibre appréciée dans des usages qui nécessitent des produits résistant à l'humidité et aux torsions diverses dans le temps. La longueur de la fibre élémentaire, sa finesse, son élasticité et sa ténacité en sont les principales qualités. Les autres fibres peuvent le concurrencer sur une ou plusieurs de ces caractéristiques, mais le lin a l'avantage de les regrouper toutes, différemment cependant en fonction de son lieu de

production. Un lin russe est moins fin qu'un lin belge ou normand, mais sa ténacité peut être plus importante.

Les industriels d'Armentières ne vendent pas qu'une toile, ils vendent aussi une expérience : une toile durable, sûre, qui ne déçoit pas, qui est robuste... En s'appuyant sur les expériences des clients et les usages de la toile au quotidien, ils s'assurent grâce à leur réputation séculaire d'une pérennité pour leur produit³³⁸. De même, l'usage diffère en fonction des utilisateurs finaux eux-mêmes. Les goûts selon les régions et les pays diffèrent. Si la toile de fine batiste jouit d'une réputation internationale, la toile tailleur ou pour le vêtement doit s'adapter en fonction des mœurs et des cultures. Louis Bouchez l'exprime autrement en expliquant par exemple, que contrairement à la France, le vêtement de lin chiffonné (principal reproche fait à la fibre dans l'habillement) fait chic en Italie : « Les dames chics achètent encore le lin, en Italie les gens s'habillent en lin. On a raté ça... en Italie, les tailleurs, les blouses, les robes sont en lin. Avec un chemisier en lin, il faut accepter de porter le vêtement chiffonné³³⁹ » **(237 pages 219 à 224, volume 2)**. Les Armentériens ne sont pas peu fiers de la qualité de leurs produits. Nos témoignages, comme de nombreux ouvrages techniques, articles de revues, font référence au contrôle qualité auxquels se soumettent les industriels. À travers eux, on peut saisir ce qui fait la qualité d'une toile d'Armentières. Il n'existe pas à proprement parler de règle établie, hormis quelques procédés acquis de manière empirique pour déterminer la qualité d'un tissu. Pourtant les industriels sélectionnent leur matière première avec soin. Là encore, les manuels techniques nous permettent de déchiffrer le langage que les tisseurs et leurs clients adoptent pour évaluer la qualité de leurs produits, car ils sont le relais des savoir-faire acquis depuis plusieurs décennies. Les auteurs prennent souvent en exemple ce qu'ils ont observé dans la cité de la toile. L'analyse du tissu est un critère essentiel. Ainsi, dans les années 1950, on utilise peu ou prou les mêmes techniques pour évaluer le bon produit qu'au XIX^e siècle.

338-De nos jours, l'expérience utilisateur est une expression (qui date des années 2000) utilisée pour qualifier le résultat (bénéfice) et le ressenti de l'utilisateur (expérience) lors d'une manipulation (utilisation provisoire ou récurrente) d'un objet fonctionnel de manière heuristique par un ensemble de facteurs. Contrairement à l'utilisabilité, ce concept n'est pas strictement pragmatique dans le sens où il sous-entend un impact émotionnel cumulé à un bénéfice rationnel, il est entendu que la démarche est bien de créer une expérience agréable. Ainsi les définitions respectives des deux termes permettent de relativement bien appréhender la notion.

339-Louis Bouchez, entretien de 2013, volume 2.

Le professionnel peut d'abord examiner une étoffe à la main et à l'œil. L'apparence du tissu, sa douceur, sa souplesse, son élasticité, son épaisseur et son aspect général sont autant de critères qui déterminent la comparaison des tissus. Une belle étoffe de draperie, pour l'habillement, par exemple, doit être souple, douce au toucher, nerveuse, élastique et ferme quand on la palpe. Pour compléter cette première approche, on peut vérifier l'étoffe par transparence à la lumière du jour pour détecter des défauts de tissage (**63 page 69, volume 2**). Cet examen permet d'observer si on a un tissu à fils serrés, l'absence de défauts de tissage, la qualité de la teinte ou de l'apprêt et la présence de tâches. Les défauts que peuvent présenter les tissus sont nombreux et d'origine très variée. On peut cependant distinguer quatre catégories : ceux provenant de la filature, du tissage, de la teinture et du blanchiment et des opérations d'apprêt. À plusieurs reprises, les comptes rendus des réunions de la Chambre de commerce d'Armentières donnent des avis émis par leurs clients. Une partie de la correspondance est publiée. Ce sont en particulier les administrations et l'armée qui sont les plus exigeantes. Comme elles sont les principales clientes, elles ont davantage les moyens de se faire entendre. Les industriels leur remettent systématiquement des échantillons pour qu'ils procèdent à des analyses. Ainsi, Louis Frémaux, délégué de la Chambre de commerce d'Armentières, lors d'une conférence qui a lieu au Ministère de la Guerre à Paris le 4 mai 1903, propose des corrections à apporter au cahier des charges qui lui a été soumis :

« (...) *cahier des charges* : les tissus dont la couleur ne serait pas celle des fils simplement lavés et exposés sur le pré seraient refusés. *Commentaire* : à supprimer comme inutile et pouvant entraîner des contestations

(...) *cahier des charges* : les toiles ne doivent présenter ni gros fils, ni bouchons, ni nœuds, ni tâches, ni trous trop nombreux. *Commentaire* : L'adjectif nombreux doit s'appliquer à tous les défauts signalés, on pourrait dire par exemple : les toiles ne doivent pas présenter en grand nombre des gros fils, des bouchons, des nœuds, des tâches, etc³⁴⁰. »

La fabrication de la toile achevée, la vérification et l'examen minutieux portent sur le tissu en entier. Il faut donc suffisamment d'espace. La toile est souvent disposée sur un rouleau horizontal fixé à une certaine hauteur au-dessus du sol, pour faire passer, par glissement, toutes les parties du tissu devant le vérificateur. Pour que la vérification soit optimale, le rouleau est placé à proximité d'une fenêtre souvent exposée au nord. Il ne faut pas en effet que l'étoffe reçoive la lumière directe du soleil ou de toute source lumineuse qui pourrait

340-A.D.N. 2661 W 16 Recueil imprimé des procès-verbaux de séances de la Chambre de commerce d'Armentières.

provoquer un faux jour et tromperait sur la couleur du tissu. Certains défauts peuvent venir de la filature : le fil peut être soit trop résistant ou trop peu élastique. Il peut aussi présenter de multiples défauts : des grosseurs provenant d'une mèche de préparation pas ou mal filée, contenir des rattaches de filature mal faites, des bouchons, des « puces », des vrilles... Le fil peut être aussi irrégulier et présenter des parties fines alternant avec des parties grosses révélant des défauts de régularité. Des fils mal tordus ou moulinés provoquent des différences de teinte. Le principal défaut du blanchiment est la brûlure qui fait que le tissu brûlé n'est plus solide et que les fils tombent en charpie. Certains tissus blanchis présentent parfois des nuances différentes ou des taches (matières grasses, lessivage insuffisant sur certains points...). Suite à la teinture, le tissu peut présenter des bandes transversales de hauteur plus ou moins considérable, mais occupant toute la largeur du tissu.

Ensuite, la vérification de la régularité du tissu permet de vérifier s'il n'y a pas de fils cassés en chaîne ou en trame, de clairs, de barres, de boucles ou de grosseurs dans les fils, de taches... Les lisières sont examinées avec soin pour s'assurer qu'elles sont bien droites, régulières et non bouclées. Quand on fait claquer le tissu entre les mains, on peut percevoir un son clair ou sourd. Dans ce cas, le tissu est de bonne qualité, car il contient plus de fils serrés. Avec un compte-fils, sorte de petite loupe, on peut vérifier la densité des fils. Pour mesurer l'élasticité et la résistance d'un tissu, on exerce une traction sur le tissu à l'aide des mains et en essayant de former une poche au moyen des pouces que l'on rapproche. En retirant quelques fils de chaîne et de trame et en essayant de les casser entre les doigts, le professionnel se rend compte de leur solidité et donc de la qualité des matières premières utilisées pour fabriquer le tissu. On peut aussi se rendre compte si les fibres sont longues, croûtées, vrillées... M. Ruyant, quand il témoigne en 2006, montre qu'il a gardé un *quart-de-pouce*³⁴¹ de son travail dans le lin, car « la qualité, c'est de tisser sans défaut³⁴² », ce que cet instrument permettait de voir. Cela montre à quel point l'aspect qualitatif d'un tissu est fondamental pour les tisseurs, même à l'usine. Le fait que l'un des objets que l'ancien patron garde en souvenir montre bien que les industriels maîtrisaient les connaissances de base sur les tissus.

Les toiles de lin (aussi dites toiles de fil, toiles pur fil) sont utilisées dans de nombreux domaines du quotidien pour la confection de la lingerie, des mouchoirs, des draps de lit, taies

341-Le quart-de-pouce est une petite loupe pliante dont l'industriel se sert le canut comme compte-fils (en chaîne et en trame).

342-A.M.A. 8AV 12

d'oreillers, torchons... Les articles qui sont produits ont des qualités et des prix très variés. Présenté à la lumière du jour par transparence, le tissu doit avoir de la fermeté, être à grain serré et de ne pas porter d'apprêt ou enduit quelconque. Les fils qui composent les tissus doivent être les plus réguliers possible, sans présenter de grosseurs ou de coupures trop souvent répétées. Le tissage doit être régulier, et on ne doit pas voir des duites moins serrées que les autres, aussi appelées barre en trames (**63 page 69, volume 2**). On doit exclure aussi les grosses duites, fausses duites ou encore des fils cassés non réparés. Une toile solide est celle qui possède des fibres longues, qui se fixent les unes aux autres par la torsion pour constituer un fil lisse et non vrillé, à l'inverse des fibres de laine ou de coton par exemple. De façon générale, les toiles obtenues avec des fils secs sont plus solides et ont une durée de vie plus longue que celles faites avec des fils mouillés. En 1933, le rapport de la Chambre de commerce d'Armentières sur l'état du tissage note, qu'avec la diminution du pouvoir d'achat, certains de leurs clients utilisent le label « toile d'Armentières » dans leurs catalogues comme « des tissus de coton de qualité très inférieure³⁴³ ».

La Chambre de commerce d'Armentières travaille aussi avec l'E.N.P. (l'École Nationale Professionnelle d'Armentières, voir partie 3 chapitre 7) à qui elle permet d'obtenir du matériel et à qui elle demande d'effectuer des essais sur les tissus produits en ville. Ces essais sont identiques à ceux que peut réaliser l'administration au cours de ses adjudications : résistance à la torsion, à l'usure, dynamométrie... En 1924, l'école réalise 309 essais pour le compte de la Chambre de commerce, 601 en 1926. Encore le laboratoire souligne-t-il que « l'industrie armentéroise n'utilise pas complètement les services de notre établissement, parce que la plupart des fabricants possèdent des appareils de précision ». L'E.N.P. se targue aussi de fournir une sorte de certificat de qualité : « (...) En cas de contestation, ils seraient pourvus d'une pièce officielle et pourraient discuter avec plus d'autorité ». La Chambre de commerce contrôle par ailleurs un *bureau de conditionnement public* installé en ville depuis 1924. Le bureau contrôle le conditionnement et le titrage des fils, le lessivage et décatissage, leur force dynamométrique, leur torsion, l'imperméabilisation des tissus et bien d'autres points qui peuvent permettre de renforcer la réputation de qualité des tissus d'Armentières. Après la disparition du *bureau de conditionnement public*, le C.R.I.L. (Centre de Recherche l'Industrie Linière) prend le relais dans les années 1960 et 1970.

343-A.D.N. 2661 W 35

- Des industriels fiers de leur métier -

Qualité d'une expertise, respect du bel ouvrage, validation scientifique... les industriels se munissent ainsi d'outils incontestables pour mettre en valeur les qualités au demeurant réelles du lin comparé au coton ou à la laine, au moins dans les tissus qui sont leur spécialité. Tout au long d'un siècle d'industrialisation, ces exigences restent immuables. Les industriels n'oublient pas le terroir, la connaissance de la fibre et de sa culture demeure primordiale. Ne se contentant pas des qualités du lin, les fabricants ont aussi recours à une habile promotion du produit et des savoir-faire.

2. Le tissu métis, un moyen de rester compétitif

En 1853, l'annuaire Ravet-Anceau se fait l'écho de la prospérité naissante du lin en affirmant que la ville est appelée à devenir « un centre industriel de premier ordre ». La crise du milieu du XIX^e siècle ébranle d'ailleurs assez peu la cité en général, et les liniers en particulier. Les filateurs et tisseurs de coton subissent eux de plein fouet cette période : le nombre de fabricants diminue de 60 à 70 %³⁴⁴. La part du coton dans l'économie locale recule : en 1856, il ne fait plus vivre que 383 personnes. C'est le lin qui commande désormais l'évolution du milieu économique armentierois : en 1856, le lin emploie 4820 personnes³⁴⁵. Armentières conforte sa place de centre de négoce de toiles, et de nombreux négociants viennent en ville pour passer leurs commandes. Les relations avec Lille restent étroites, car celle-ci demeure un centre d'expédition et de négoce pour une partie des toiles d'Armentières³⁴⁶. Après une longue décennie de recul dans les années 1860, le coton revient peu à peu dans la composition des produits d'Armentières. Les filatures de coton n'ont d'ailleurs pas disparu de la place : Dansette, Dufour et Charvet filent le coton pour les tissages armentierois. L'industrie linière est alors en pleine expansion et les industriels d'Armentières proposent des combinaisons originales mêlant le coton au lin. C'est une manière de ne pas se laisser submerger par le coton et de préserver l'usage de la fibre de lin ou de constituer un appoint de revenus appréciable.

Mêler différentes fibres, une pratique largement répandue

En longue durée, il est évident qu'à chaque besoin des consommateurs et à chaque usage correspond une fibre bien spécifique. Toutefois, à partir de la fin de l'époque moderne, l'arrivée du coton, les progrès techniques et l'adéquation grandissante entre la demande et l'offre changent la donne : dès le XIX^e siècle, les tissus en fibres mélangées se multiplient et le lin peut se marier au coton, le jute ou le chanvre, puis aux fibres artificielles. Dans le secteur textile en général, les tissus mêlés sont nombreux : draps mélangés laine et coton,

344-Jean Lambert Dansette. *Origines et évolution d'une bourgeoisie. Quelques familles du patronat textile de Lille-Armentières*, op. cit.

345- D'après la « liste des commerçants appelés à élire les membres du Tribunal de commerce », A.M.A. Carton n°2234.

346-D'ailleurs la ville appartient davantage alors au bassin textile de Lille-Roubaix-Tourcoing qu'à la vallée de la Lys. L'unité traditionnelle le long de la Lys, d'Estaires à Halluin, s'estompe. La rivière est en perte de vitesse face au chemin de fer et à la route.

laine et jute ou ramie ; la marquisette, utilisée en tissus d'ameublement, mêle coton et soie ; le chanvre associé au lin forme des fils et des toiles plus grossiers.... Armentières n'échappe pas à la règle³⁴⁷. Le chanvre et le jute sont depuis longtemps des vieux compagnons du lin. Dès le début des années 1850, l'association des fibres de lin et de coton permet à la fois de renouveler et d'adapter la production tout en maîtrisant la nouvelle concurrence du coton (ravivée à partir des années 1870).

Un autre produit, en plein essor, la toile à sarraus peut être en coton ou en lin, ou les deux. Elle est en grande partie utilisée dans l'équipement du soldat. Armentières, mais aussi deux petites villes voisines, La Bassée et La Gorgue, en sont les principaux centres de production. À la fin du XIX^e siècle, la réputation de la toile d'Armentières est établie. Associant étroitement lin et coton, la gamme des produits est très large : de l'habillement aux produits techniques. D'autres associations sont d'ailleurs tentées par les Armentériens. La ramie va, un peu comme le coton, mais sans connaître le même succès, apparaître à plusieurs époques (surtout à la fin du XIX^e siècle) comme une fibre pouvant révolutionner le monde textile³⁴⁸.

Au cours de la Première Guerre mondiale, les Allemands parviennent à extraire la fibre de l'ortie sauvage. Dans les régions occupées, en particulier à Lille et Armentières, ceux-ci font ramasser aux soldats convalescents et aux enfants d'écoles la plante. Après un décortissage, blanchiment, cardage, peignage et autres opérations de préparation, elle peut être filée. La tige de l'ortie est cependant moins longue, moins solide et moins brillante que le coton et la ramie. En 1943, le métis est travaillé sur plus de 30 % des métiers en activité des tissages d'Armentières (34 % pour le pur fil, 33 % pour le coton et la fibranne, 3 % pour la rayonne).

347-Trois groupes de textiles doivent être distingués : les fibres animales (soie, laine, poils...), végétales (coton, lin, chanvre, ramie...) et minérales (or, argent, cuivre, amiante...). Dès la première moitié du XX^e siècle, on peut y ajouter les textiles chimiques (soie artificielle, verre...) et mixtes qui mélangent plusieurs groupes de fibres textiles (papier, fils mélangés, galvanisés...). En 1937, le laboratoire de l'université de Leeds mélange le lin et la laine (50 à 75 % de lin).

348-Originaire de Chine, c'est l'enveloppe fibreuse de la tige de diverses plantes de la famille des urticacées, pouvant atteindre 1 mètre 50 de hauteur et qui pousse dans les pays chauds qui est l'objet des convoitises. Fibre longue, fine, brillante, d'une densité plus forte que le lin, elle est la fibre la plus résistante de toutes les fibres végétales. Pouvant remplacer le lin dans tous ses usages, son décortissage qui doit se faire sur les lieux mêmes de sa culture rend son prix cependant plus élevé. Les Européens dans l'ensemble, ne voulant pas être tributaires des exportations chinoises (principal producteur), ont réalisé quelques tentatives en Algérie et sur les bords de la Méditerranée sans véritable succès. C'est surtout en Hongrie pour le tissage des linges de table, plus brillants que le mat du lin et du coton, que l'usage s'est vraiment développé.

Des produits plus rentables

Concomitamment à la production des toiles exclusivement en lin, on lance alors de nouveaux tissus associés au coton³⁴⁹. Le métis est ainsi lancé par différents fabricants à partir du milieu du XIX^e siècle. Pour mériter l'appellation métis, la toile doit comporter au minimum 45 % de lin, le reste est en coton. Les draps en métis deviennent courants à la fin du XIX^e siècle, mais dès 1854, le Lillois Henri Charvet propose un nouveau tissu dit « Toile du Nord » qui associe une trame de lin blanchi sur une chaîne de coton couleur. Il s'agit là d'une véritable innovation qui est employée dans les vêtements pour dames. Ce type de toile permet de répondre à une demande croissante. L'intérêt de la toile métis est en effet de produire deux fois la quantité hebdomadaire de tissu par rapport à la toile pur lin (le coton seul en produit trois fois plus). Le métis permet donc de gagner en productivité. Au cours des années 1885 à 1887, une crise économique ralentit nettement la production des tissages d'Armentières. Le prix du lin teillé augmente de plus de 20 %, la consommation de toiles pur fil diminue de près de 10 %. C'est à ce moment que la toile métis permet aux industriels d'obtenir des prix de revient moins coûteux tout en offrant des produits recherchés par la clientèle.

Contrairement aux toiles lourdes et fournitures militaires qui sont un quasi-monopole des Armentériens, les toiles métis sont fabriquées ailleurs en France, en dehors du Nord, par quelques sociétés, peu nombreuses et plus ou moins importantes, aux XIX^e et XX^e siècles, telles *Allereau, veuve Georges et ses enfants* (Nantes, fondée en 1895), *Bian L.&Cie* (fondée en 1845, Sentein, Haut-Rhin), *Deneux Frères* (fondée en 1828, Somme), *Houot Léon & fils* (fondée en 1925, Corcieux, Vosges), *Le Crin* (fondée en 1919, Heudicourt, Somme), *Linière de Gérardmer* (fondée en 1920, Gérardmer, Vosges).

En mêlant au lin d'autres textiles, la toile mêlée, mixte ou métis (par exemple le coton en chaîne et la trame en lin ou inversement, même si ce cas est plus rare), les Armentériens peuvent se distinguer plus particulièrement, car ils n'hésitent pas à pratiquer des prix très attractifs³⁵⁰. Jules-Émile Scrive écrit dans les années 1880 dans son journal : « Je vois aussi Hugot qui me vante la capacité de M. Dutilleul d'Armentières qui n'hésite pas à faire tout ce que demandent les acheteurs. Il aurait gagné, dit-on, beaucoup d'argent pendant 2 ans avec les métis, chaîne coton (...) » (le 21 mars 1884). En juin 1885, il envisage pourtant de produire

349-Il faut préciser que par extension, on appelle aussi toiles de coton, de chanvre, de jute... celles qui sont composées de ce type de fibre et qui ont les mêmes usages que les toiles de lin.

350-Si le mélange du lin avec d'autres fibres textiles n'est pas en soit une nouveauté (aux XVI^e et XVII^e siècle, les futaines et les droguets associaient le lin au coton ou à la laine), les variantes en longueur ou en finesse notamment sont bien plus importantes à partir du XIX^e siècle.

des toiles chaîne coton, pour diminuer le prix de revient, mais le Lillois écrit : « A quel degré de misère suis-je tombé, mon Dieu ! Est-il possible que je n'aie à fabriquer que des saletés de cette nature ? ». Il semble par la suite avoir renoncé à ce projet. Le 7 janvier 1887, il écrit encore : « Vial dit qu'à Armentières, il y a 600 métiers à tisser dont 250 tissent aujourd'hui du coton (articles, gilets, pantalons) malgré cette modification si considérable dans la production, il y a toujours trop de toiles en magasin³⁵¹ ». En ayant recours au métis, les industriels se préservent aussi des cours fluctuants des matières premières en accordant au coton une part plus ou moins importante dans l'association des fibres. Si l'une des matières premières est chère, le métis permet donc de maintenir des prix abordables. Trois années ont été particulièrement difficiles pour les tissages : de 1885 à 1887. À la suite d'une récolte insuffisante de lins en Russie, les prix du lin brut ont augmenté de 20 %. C'est à ce moment-là que les industriels d'Armentières, pour tenter de pallier la crise, emploient encore davantage de coton dans la fabrication de tissus métis qui permet un prix de revient moins coûteux. Le produit présente par ailleurs l'avantage de répondre un peu mieux au goût des consommateurs. Certains fabricants d'Armentières saisissent l'occasion pour tenter une reconversion partielle de leur production dans le coton (toile de coton ou toiles métis). Dès 1886, un tiers de leurs métiers tissent du coton. Dans son journal, le Lillois Jules-Émile Scribe écrit le 7 mars 1887 :

« (Genoux-Roux) sait que la toile va très mal, mais Armentières se tire d'affaire en produisant des tissus de coton, de laine, en un mot en changeant sa fabrication. C'est de cette façon que Roubaix a enlevé successivement à Reims, à Sedan, à Elbeuf et à d'autres fabriques, toute leur clientèle, en fabriquant une variété infinie de genres qui ont supplanté les articles classiques³⁵² »

Un essor inattendu ?

Les largeurs de toiles de coton et de lin sont de plus à peu près équivalentes, tout comme leur poids. Il est donc parfois possible de travailler du lin et de coton sur les mêmes machines. La toile métis est produite par quelques maisons d'Armentières des années 1860 à 1890. Elle prend subitement un développement important et inattendu au début des années 1890. Son prix plus faible que la toile pur fil, sa moindre durée à l'usage font que les consommateurs achètent en métis des métrages très supérieurs à ceux qu'ils prennent habituellement en pur fil. En réponse à un questionnaire sur les traités de commerce et le régime douanier, en 1890,

351-Jules Emile SCRIBE, *Carnets d'un patron lillois, 1879-1891*, op. cit., page 281.

352-Ibid., page 287.

les membres de la Chambre de commerce d'Armentières indiquent que le coton entre au minimum pour 20 % dans la composition des toiles fabriquées dans la cité³⁵³. Le pur lin amorce d'ailleurs un net recul à la fin du XIX^e siècle : le prix d'une toile métis représente un coût 25 % moins élevé à la fabrication que celui d'une toile en pur lin (le coton est lui deux fois moins onéreux) au début du XX^e siècle³⁵⁴. À bien des égards, le coton et le lin sont donc des fibres complémentaires.

Le métis n'est pas cependant une panacée. Beaucoup de concurrents et de liniers eux-mêmes le critiquent. Lors de l'exposition internationale de Saint-Louis en 1904, le rédacteur du rapport, Étienne Mascré, qui n'est pas du Nord, émet des critiques sur les métis qui sont, à son avis, des produits qui trompent le consommateur. Il y a donc des défenseurs du pur lin ou pur fil face à des Armentiérois plus ouverts aux mélanges de fibres :

« Le consommateur se fatiguera à la longue d'articles faits avec des lins de qualité inférieure, ou mélangée avec du coton et dont on lui dissimule la composition (...) il faut aujourd'hui, et pour nombre d'articles, quand on est obligé de mélanger le coton au lin, le faire avec précautions ; et il est à espérer que notre industrie linière saura éviter l'écueil que nous signalions tout à l'heure, en ne présentant pas à la consommation que des articles catalogués franchement pour ce qu'ils sont en réalité³⁵⁵ ».

Un tissu peu adapté aux toiles lourdes

Les tissages de toiles lourdes ont peu recours au métis, en revanche pour une large gamme de produits, la pratique est courante : toiles à matelas (le coton est utilisé pour réaliser les dessins), les coutils, linge ouvré comme les damassés coton et lin (pour le linge de table)... Le coton n'est pour les Armentiérois qu'un adjuvant, qui ne peut en aucun cas supplanter le lin. Tisser du coton ne signifie jamais abandonner le lin, si l'on en juge d'après les nombreux comptes rendus de séances de la Chambre de commerce d'Armentières ou encore du Syndicat des fabricants de toiles. Ils sont en effet intarissables sur les qualités exceptionnelles et irremplaçables du lin pour leurs produits :

353-A.D.N. 2661 W 6 (45) Réponses au questionnaire sur les traités de commerce et le régime douanier, séances des 11 et 18 février 1890.

354-Albert AFTALION, *La crise de l'industrie linière et la concurrence victorieuse de l'industrie cotonnière*, op. cit., page 121.

355-Exposition universelle 1904 Saint LOUIS, CNUM - 8XAE614.3 : *Exposition internationale de Saint Louis (U.S.A) 1904. Section française. Rapport du Groupe 55 [Produits du lin, du chanvre, du jute, etc., et des produits de la corderie]*, <http://cnum.cnam.fr/CGI/redir.cgi?8XAE614.3>, consulté le 25 novembre 2014.

« Mieux vaut un bon coton qu'un mauvais métis. Mieux vaut un bon métis qu'un mauvais fil. Mais rien n'est égal à un bon pur fil. Ce dernier résistera d'autant mieux à l'usure que la fibre du lin, moins divisée que celle du coton, est infiniment moins perméable aux souillures. Si donc les taches qui le salissent sont superficielles, un lessivage léger l'en débarrassera aisément ; et si elles sont profondes, un lessivage normal en aura raison, alors qu'un tissu métis ou coton conserverait, après le même lavage, la trace atténuée, mais toujours visible, des taches, qui resteront incrustées à l'intérieur même de la fibre du coton³⁵⁶ ».

« Toutes les bâches agricoles étaient en lin, le coton pourrissait plus vite que le lin qui est une fibre dure », déclare Louis Bouchez. L'ancien patron se souvient qu'avant la Seconde Guerre mondiale, les usines Bouchez fabriquaient 50 000 mètres de toile métis pour le travail. Cela leur permettait alors de produire des articles moins chers, plus faciles à laver. Après la guerre, le mélange lin et coton est une habitude : « On a arrêté le pur lin. Avant la Seconde Guerre mondiale, on avait déjà beaucoup de coton parce qu'on était moderne, rapide. On avait douze métiers par tisseur : Bouchez, Colombier, nous on a terminé avec des métiers larges, des chaînes dans un gabarit donné, pour les draps, des métiers de 2,20 m, on faisait du métis avec des clients comme les 3 Suisses, la Redoute, les galeries Lafayette ».

356-A.D.N. 2661 W 14

3. Une habile promotion du produit et des savoir-faire

Comme leurs homologues travaillant les autres fibres, les liniers ne manquent pas d'arguments et d'outils pour faire la promotion de leurs produits et de leurs savoir-faire. Ils s'attachent dans un premier temps à la qualité du produit qu'ils commercialisent. Le travail des négociants puis des commerciaux des usines que l'on voit apparaître à la fin du XIX^e siècle, est de prouver la qualité de leurs produits, démonstrations à l'appui dans les maisons de commerce et les expositions. Les outils de la promotion se développent ensuite : la publicité sur les produits eux-mêmes, dans les journaux, les revues professionnelles ou grand public, les catalogues des magasins.

Savoir se tenir informé de la concurrence

C'est dans la seconde moitié du XIX^e siècle que l'on observe des changements sensibles dans l'information économique mise à disposition des industriels. Jusqu'alors, l'information permettant de mesurer la conjoncture se trouvait en partie dans d'épais recueils peu actualisés, au sein de larges réseaux de correspondants, dans diverses gazettes ou encore dans les correspondances négociantes³⁵⁷. L'apparition de revues professionnelles enrichit les sources de l'historien en lui permettant d'affiner ses données quantitatives et de porter un regard sur le mode de pensée des acteurs de la filière. Chaque industriel peut, selon son secteur d'activité, consulter des données considérées comme fiables et surtout régulières. Les revues sont spécialisées, dans une branche en particulier, ou plus généralistes. Elles sont souvent issues d'organisations professionnelles ou de syndicats patronaux. Les entrepreneurs entrent dans l'ère de la communication.

Le Comité Linier est à ce titre une institution significative. Créé en 1849, il se donne dès le départ pour mission de veiller aux intérêts de l'industrie qu'il représente. Il veut développer et améliorer la culture et la fabrication du lin, prendre toutes les mesures convenables dans l'intérêt commun, faire toutes les démarches et réclamations nécessaires. C'est à M.E. Feray, filateur du département de l'Essonne, que l'on doit l'initiative de la création. Le siège de l'association se trouve alors à Paris. Il est transféré en 1862 à Lille où l'activité linière prend

357-Sur les ressources informationnelles des acteurs, on peut consulter : HAFEMAYER Stéphane, *L'information Dans la France du XVII^e Siècle. La Gazette de Renaudot de 1647 À 1663*, Paris : Genève, H. Champion, Editions Slatkine, coll. « Bibliothèque d'histoire moderne et contemporaine », 2002, 848 p.

de l'importance. Le comité compte 21 membres choisis parmi les filateurs et tisserands les plus importants et les plus compétents sur le plan technique : Colombier (Lille), Mahieu-Delangre (Armentières), Malo (Dunkerque), Delloye-Lelièvre (Cambrai), Scrive-Labbe et Wallaert (Lille) figurent parmi les premiers membres. Jean-Marie Wiscart y voit « une sorte de cartel³⁵⁸ » qui constitue une entente entre les principaux manufacturiers, mais il est difficile de voir en eux des vendeurs qui obtiennent le contrôle du marché par entente formelle. Les concurrents demeurent en effet nombreux. Or à Lille, en 1862, une réunion de négociants, filateurs et fabricants de toile donne naissance à une première publication hebdomadaire, le *Journal circulaire du marché linier*. Celui-ci a pour but de renseigner les industriels sur tout ce qui concerne la culture du lin et les marchés français et étrangers. En 1922, le comité linier diffuse à grande échelle un nouveau bulletin mensuel. Son président, Louis Nicolle, souligne dans l'éditorial du premier numéro qu'à « notre époque, les renseignements sont plus que jamais nécessaires à la conduite des affaires³⁵⁹ ». La publication est présentée comme un « *vade-mecum* de l'industriel linier » dans le but de lui épargner la consultation des nombreux périodiques existants. On cherche à créer un lien, une « communauté d'intention et d'action ». Le mensuel, d'une petite centaine de pages, est divisé en deux parties : technique³⁶⁰ et économique³⁶¹. L'intérêt pour l'historien est de pouvoir disposer d'une information chiffrée et réglementaire du marché : commerce du lin, droits de douane, législations dans les pays étrangers, tendances économiques des pays étrangers, résultats des adjudications. Cependant, son échelle est presque toujours nationale ou internationale et rares sont les études de situation locales. Par ailleurs, le corpus scientifique et le mensuel sont destinés au technicien ou à l'ingénieur. Ce type de sources d'informations n'est pas une expérience isolée. Dans le monde textile, aux XIX^e et XX^e siècles, ce style de littérature est foisonnant.

D'autres revues professionnelles sont en effet plus généralistes et multisectorielles. Elles sont assez nombreuses avec des durées de vie plus ou moins éphémères. Quelques titres peuvent retenir notre attention, car ils trouvent bien souvent leur place dans les bibliothèques

358-Jean-Marie WISCART, *Au temps des grands liniers*, op. cit., page 70.

359-COMITÉ LINIER DE FRANCE, *Bulletin mensuel du Comité linier de France*. [« puis » *Revue du commerce et de l'industrie du lin, du chanvre, de la ramie, du jute*.], Lille, 1922.

360-Cette partie comprend quatre rubriques : Culture et Rouissage, Teillage, Filature, Tissage; Partie Chimique.

361-Cette partie comprend 13 rubriques : L'Industrie linière à l'étranger; informations industrielles; Informations financières ; informations économiques ; questions sociales ; le Commerce extérieur ; les Informations douanières ; Expansion - Exportation ; Transports ; Documents officiels, travaux parlementaires ; brevets français, étrangers ; foires et expositions textiles ; Adjudications, résultats

de la Chambre de commerce, des écoles professionnelles et des industriels eux-mêmes : *L'Industrie textile* (publiée de 1885 à 1965)³⁶², la *Revue textile et des arts industriels* (publiée de 1903 à 1953), les *Annales industrielles* (1869-1895), *La Propagation industrielle* (1865-1872)... Autant de titres, autant d'informations sur le monde textile, ses humeurs et ses marchés. Le programme de *L'Industrie textile* est à cet égard éloquent. Sous-titrée « Le moniteur de la filature, du tissage, des apprêts de la teinture et des industries qui s'y rattachent », c'est une revue générale paraissant le 15 de chaque mois. Elle traite de tous les sujets relatifs aux industries textiles, la fabrication et l'apprêt des tissus en tous genres. Les numéros sont très illustrés (dessins et description de toutes les nouvelles machines et de tous les procédés de fabrication dans la filature, le tissage, le blanchiment, les apprêts ou encore la teinture de tous les tissus). La revue propose ainsi une chronique textile mensuelle, un état du commerce et des statistiques textiles, des présentations de machines et des procédés de traitement des matières textiles, des questions économiques et sociales étudiées au point de vue textile et un état des marchés et prix courants. Le point de vue n'est pas uniquement français. La revue publie, quand elle les juge « intéressants », des articles d'autres pays et journaux (« Angleterre, Allemagne et Amérique notamment »). Les contributeurs sont choisis parmi les industriels comme Scrive-Loyer ou encore les ingénieurs comme Alfred Renouard. L'éditorial du premier numéro de la revue témoigne d'ailleurs de l'ambition de la publication : « Une source de renseignements de la plus haute importance ». Elle offre enfin, comme on l'a vu plus haut, des lettres de correspondants en France et à l'étranger qui sont autant de billets d'humeur que des photographies ponctuelles d'une conjuncture perçue et d'une conjuncture réelle. On peut aisément consulter les chiffres des quantités produites, des nombres de broches de chacun (sur ce point, les revues ne sont jamais avares de chiffres). Avec les années, surtout après 1945, la revue devient de plus en plus technique.

Les revues apportent donc bien souvent un regard à la fois technique et économique sur l'activité de l'industrie du lin et des autres fibres. Mais là n'est pas la seule source d'information pour conquérir les marchés. Les syndicats patronaux diffusent aussi de précieuses informations, même s'il convient toujours pour l'historien de les utiliser avec précaution.

362-La revue est conservée dans son intégralité à la Bibliothèque nationale de France sous forme de microfilm. La médiathèque de Tourcoing conserve quant à elle les volumes papier à partir des années 1887. La bibliothèque Georges Lefebvre de l'Université de Lille 3 dispose aussi de quelques numéros des années 1890 et des années 1950-60.

Ils sont en tout cas une source précieuse pour être informé des opportunités de marché comme des adjudications. Pour l'historien, les archives que ces organisations ont produites permettent de tenter d'entrevoir les dessous de décisions ou choix économiques des entreprises. Dès 1889, une première organisation voit le jour dans la vallée de la Lys suite à un conflit opposant tisseurs et patrons. C'est la création du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, en 1903, consécutive à la grande grève qui secoue la ville d'Armentières, qui doit cependant être considérée comme la naissance d'un véritable organe d'information du milieu patronal.

En novembre 1905³⁶³, au sein du syndicat, est créé un service de renseignements commerciaux. Ce service, géré par le secrétaire du syndicat, a pour principal objectif de fournir des informations sur les maisons avec lesquelles les fabricants sont susceptibles de passer des marchés. Les industriels communiquent la plupart des renseignements au service en envoyant au syndicat le nom, l'adresse et quelques indications sur la situation financière de leurs clients. Le secrétaire se charge ensuite de collecter des renseignements supplémentaires sur les entreprises concernées (historique, nom de ses principaux clients). Les informations sont consignées dans de petits carnets que les fabricants peuvent consulter au bureau du syndicat. Le coût, décidé en assemblée générale, est facturé 0,75 F par renseignement fourni³⁶⁴.

Durant l'entre-deux-guerres, le syndicat intervient pour l'organisation de campagnes publicitaires pour favoriser l'emploi du lin. Les fabricants, qui cherchent à conquérir de nouveaux marchés, adhèrent à des organismes qui les renseignent sur la demande de produits en lin à l'étranger. Les membres du syndicat adhèrent collectivement en avril 1920 à *l'Office national du Commerce extérieur*³⁶⁵. Cet organisme, qui a une succursale à Lille (*l'Agence régionale du commerce extérieur*) envoie régulièrement au syndicat patronal des informations sur la situation économique de différents pays, les régimes douaniers en place, les possibilités pour faire du commerce. L'Office transmet aussi au syndicat toutes les offres d'adjudication

363-Assemblée générale du 17 novembre 1905, A.M.T. 1994 007 0004.

364-Toutes les indications fournies ont un caractère secret et dans ces carnets, le secrétaire indique le nom et l'adresse des clients qu'il classe en différentes catégories : Catégorie A : maison honorable ; Catégorie B : maison nouvellement créée ; Catégorie C : maison ayant des difficultés économiques ; catégorie D : carambouilleur présumé ; Catégorie E : maison ayant des créances, malhonnête ; catégorie F : maison ayant concordat et qui continue ses affaires, mais qui ne le mérite pas ; Catégorie G : Abstention totale. Ainsi, si un fabricant a eu des problèmes avec un client mauvais payeur, il évite à ses collègues la même mésaventure. Le syndicat établit des listes des clients mauvais payeurs ou « douteux » qu'il fait circuler parmi ses adhérents.

365-Assemblée générale du 27 avril 1920, A.M.T. 1994 007 0005.

passées par des gouvernements étrangers. Le syndicat communique ensuite aux fabricants les avis d'adjudication, les industriels donnent leurs prix et les délais de livraison. Au sein du syndicat, le secrétaire centralise tous les avis d'adjudication transmis par la mairie, la Chambre de commerce d'Armentières, le Ministère du Commerce, l'Agence régionale du Commerce extérieur, l'Office National du Commerce extérieur... Le syndicat agit pour « faciliter la tâche » des adhérents qui n'ont pas à chercher par eux-mêmes les avis d'adjudication. Le secrétaire s'occupe aussi de faire traduire les avis et les cahiers des charges publiés en langue étrangère.

Un argumentaire solide

Les arguments principaux pour promouvoir la toile de lin sont invariablement les mêmes durant le temps des cycles de croissance et de maturité des produits : blancheur, fraîcheur, souplesse pour les linges de maison et certains tissus à usage vestimentaire ; solidité, résistance et durée pour les toiles lourdes. À ces premiers arguments propres à la nature même de la fibre, les liniers ajoutent l'investissement que représente l'achat d'une toile. Le prix de revient de leur produit ne doit pas se calculer uniquement sur le prix d'achat, mais sur la durée. Il est assez courant d'observer dans les publicités des revues professionnelles, des catalogues de grands magasins ou dans une moindre mesure au cœur des débats de la Chambre de commerce, des études comparatives (souvent par rapport au coton) destinées à démontrer l'intérêt qu'il peut y avoir à préférer le lin par rapport aux autres fibres. Ainsi la comparaison d'une toile à bâche en coton par rapport à une toile de lin conduit à la conclusion que pour le même prix, une toile de lin a une solidité et une durée double de celle d'une toile en coton. Certains donnent, au début du XX^e siècle, une durée de vingt ans pour une toile en fil de lin long brin et traitée³⁶⁶. Le prix de revient de la toile de lin est alors de moitié de celui de la toile de coton (**78 page 81, volume 2**). On perçoit ici toute l'habileté de présenter la toile de lin comme un investissement sûr et durable pour le client.

L'argumentaire n'est pas dénué de fondement. Si une bâche de coton peut être imperméable, maniable et souple, elle n'a pas la résistance aux frottements et aux moisissures des toiles de lin. Celles-ci sont par contre effectivement plus coûteuses à l'achat. Le tableau des caractéristiques de fabrication des tissus dans les années 1930 à 1950 (**62 page 68, volume 2**) permet de mesurer les contraintes de fabrication ainsi que la résistance de

366-Ces toiles sont le plus souvent utilisées ensuite pour la fabrication de papier.

différentes toiles. Il s'applique à peu de choses près pour le XIX^e siècle. On note que les toiles les plus lourdes sont celles qui demandent le plus de fils en chaîne comme en trame et qu'elles sont en général plus larges. En fonction des usages, la résistance dynamométrique, déjà évoquée, est importante et justifie la réputation de tissus solides et résistants pour le lin³⁶⁷. En comparaison, les toiles fortes de coton ne dépassent que rarement les 160 kilogrammes en chaîne comme en trame, par exemple la toile retorse pour tentes, soit seulement la moitié de la résistance du lin et du chanvre pour le même type de toiles. Ce sont donc des toiles solides et destinées plutôt à des usages domestiques et surtout techniques.

Une exposition choisie

Les produits de la place d'Armentières font d'ailleurs autorité très tôt, comme en témoignent les rapports des expositions universelles et industrielles dès le milieu du XIX^e siècle. Les différentes expositions permettent aux industriels exposants de montrer la qualité de leurs produits et leur capacité de production. Elles aident aussi à mettre en évidence les produits nouveaux et les stratégies de valorisation³⁶⁸. Outre le produit et les procédés de fabrication, une description de leurs installations met en valeur leur potentiel productif, à destination des industriels comme des clients. Pour les Lillois et les Armentériens, il s'agit d'une vitrine de choix où ils occupent de larges espaces de présentation. Les rapports, qu'ils font rédiger (comme pour les autres secteurs industriels) par un de leurs représentants le plus souvent, sont aussi le lieu d'une promotion idéale. Lors de l'exposition de 1855 à Paris, déjà une véritable interface entre les professionnels et le grand public, on peut relever au sujet des toiles de l'arrondissement lillois la manière dont leurs producteurs vantent leur dynamisme en s'adaptant à la nouvelle demande : « Nos industriels ont bien compris que ces beaux tissus ne sont à la portée que des grandes bourses rares. Aussi s'efforcent-ils de progresser dans les qualités ordinaires, leurs efforts se traduisent par une baisse sensible dans les prix et par des produits nouveaux. Par exemple, les belles toiles du Nord d'une largeur de 2,7 m permettent de faire des draps sans couture³⁶⁹ ». L'entreprise Jeanson, qui est spécialisée dans la toile

367-En 1949, un article paru dans le *Linens and domestics* montre que le lin est la plus forte des fibres textiles. Si la force relative du lin est de 100 %, elle est de 59 % pour le nylon, 53 % pour le coton et 49 % pour la soie¹.

368-Anne-Laure CARRÉ, Marie-Sophie CORCY, Liliane HILAIRE-PÉREZ et Christiane DEMEULENAERE-DOUYÈRE, *Les expositions universelles en France au XIX^e siècle*, CNRS Edition., coll. « CNRS Alpha », 2012, 482 p.

369-Napoléon-Joseph-Charles-Paul BONAPARTE, *Exposition universelle de 1855. Rapports du jury mixte international publiés sous la dir. de S.A.I. le Prince Napoléon*, Paris, Imprimerie impériale, 1856.

lourde et militaire, obtient des médailles d'or aux expositions de Lyon (1872) et Paris (1900)³⁷⁰. Une large part du rapport de 1878 par le Lillois Julien Le Blan est accordée à l'énumération des produits de Lille et Armentières. Après avoir rendu compte des statistiques générales de la culture du lin et du chanvre et des chiffres du commerce extérieur, il fait le catalogue avec emphase des produits de Lille et Armentières, « le grand centre de l'industrie de la toile ». S'il l'on fabrique particulièrement « les articles en gros numéros, tels que les toiles de ménage, les toiles pour bâches, les coutils à rayures pour tentes, les fournitures militaires, en un mot tous les articles courants en tissage mécanique », les innovations sont importantes, les « heureuses idées » fleurissent, les « tissus sont d'une solidité extraordinaire », le « linge de table damassé y est l'objet d'une fabrication des plus remarquables, et plusieurs maisons se distinguent par l'élégance et la finesse de leurs produits », notamment les nappes et les serviettes aux dessins « d'un goût exquis³⁷¹ ». En 1889, les toiles unies de Lille, Armentières, Hazebrouck, Vimoutiers, Landerneau, du Mans, de Voiron et Gérardmer « émerveillent les visiteurs » ainsi que le linge ouvré et damassé de Lille et d'Armentières « vrai chef-d'œuvre de travail artistique³⁷² ». Le rapport de l'exposition publié dans un numéro spécial l'*Industrie textile* indique que le groupe Nord, loin devant la Normandie (toiles cretonnes), la Bretagne (toiles de chanvre, toiles à voile), les Vosges (coutils) et le Midi (toiles d'emballage, à sac, de ménage), est surtout représenté par les villes de Lille et Armentières qui produisent pour l'essentiel « les grosses toiles crémees à blanchir ou à teindre qui constituent l'article courant³⁷³ ». Ce produit, typique de la confection des toiles lourdes, est de loin le plus représenté dans l'exposition. En 1911, lors de l'exposition internationale des industries et du travail de Turin, Louis Guérin, gérant du *Comptoir de l'industrie linière*³⁷⁴, souligne encore que la « fabrication de ces articles comporte une part

370-On peut relever aussi dans les annuaires Ravet-Anceau : Béghin-Duflos fabriquant de toiles, linge de maison, (médaille d'Argent, Paris 1867) ; Gille et Decherf spécialiste de toiles crémees (Paris, médaille d'Argent, 1878) ; Grenier, Adrien et neveu spécialiste de toiles demi genre pur fil et fils de cotons dites métis (Paris, médaille d'argent, 1849) ; Victor Pouchain pour des toiles de couleurs et de ménage de qualité supérieure (Rouen 1859 ; 1er classe Nante 1864 ; 1er classe Londres 1862 ; 1er classe Nîmes 1863 ; 1er classe Bordeaux 1863 ; 1er classe Angers 1864 ; Bayonne 1864 ; 1er classe Paris 1867 ; médaille d'or Lyon 1872 ; médaille d'or Paris 1878.

371-Julien LE BLAN, *Rapport sur les fils et les tissus de lin, de chanvre, etc.*, Imprimerie nationale., Paris, Ministère de l'agriculture et du commerce, 1878, 43 p.

372-CNUM - 8XAE349.5 : *Exposition universelle internationale de 1889 à Paris. Rapport général*, <http://cnum.cnam.fr/CGI/redir.cgi?8XAE349.5>, consulté le 25 novembre 2014.

373-COLLECTIF, « Fils et tissus de lin, de chanvre et de jute », *L'industrie textile*, 1889, numéro spécial pour l'exposition de 1889, pp. 138-160.

374-Société en commandite par actions puis Société Anonyme, fondée en 1846, dont le siège social est à Paris. Elle compte des usines à Armentières, Cambrai et Cercamp

d'originalité et de goût qui est l'apanage de nos producteurs (...) ³⁷⁵». La vitrine lors de l'exposition est « en résumé (...) pour l'industrie linière comme production à la fois pratique et de haut luxe, le plus haut point de perfectionnement auquel le tissage soit arrivé en ce genre de fabrication ».

Une marque et un label sont créés au début des années 1930³⁷⁶. « Fleur Bleue » regroupe alors plus de 40 fabricants adhérents du Comité des Usagers de la marque « Fleur Bleue ». Le label qui est apposé sur les produits engage sur la qualité. Celle-ci est un concept normatif. Un cahier des charges précis régleme la labellisation. La résistance dynamométrique, la résistance à l'éclatement au mouillé, la pureté, le retrait après lavage, la résistance de la teinture à l'air et à la lumière ou encore aux différents lavages, la contexture du tissu et bien entendu la qualité de la matière première font partie des nombreux critères de qualité. Ce label est un signe distinctif qui permet de valoriser les produits liniers par rapport aux autres en mettant en avant leurs spécificités. Le consommateur peut ainsi les reconnaître. Il donne aussi aux produits ainsi labellisés une valeur territoriale, une dimension patrimoniale et culturelle. C'est une valeur ajoutée qui donne aux produits de la marque une belle notoriété. Il permet par ailleurs aux industriels de défendre leur autre label, celui de la « toile d'Armentières » parfois utilisé à mauvais escient comme le prouvent les propos de la Chambre de commerce :

« À l'intérieur, par le fait de la diminution du pouvoir d'achat, les belles qualités en toile de lin sont moins régulièrement recherchées : la demande se portant sur des qualités plus ordinaires ou sur les toiles médis, voire même sur les tissus de coton. Notre industrie a dû même, par une publicité nécessaire, réagir contre les abus d'une clientèle qui pour tenter plus facilement l'acheteur, dénommait "toile d'Armentières" dans ses catalogues, des tissus de coton de qualité très inférieure. De là, la réclame faite par la "Fleur Bleue", marque imposée aux toiles de lin ³⁷⁷»

Au début des années 1950, une revue du nom de *Fleur Bleue* paraît pendant quatre années. Un fabricant qui souhaite obtenir la marque doit faire parvenir au secrétariat de la marque une déclaration sur la contexture des tissus (matière première employée en chaîne et en trame, le

375-Exposition universelle 1911 TURIN, CNUM - 8XAE768 : *Exposition internationale des industries et du travail de Turin 1911. Groupe XIX. Classe 129. Lin, chanvre, crin, soie artificielle*, <http://cnum.cnam.fr/CGI/redir.cgi?8XAE768>, consulté le 25 novembre 2014.

376-Rappelons qu'un label engage sur une qualité. Pour chacun d'entre nous, la question de la qualité est un ensemble de dispositions préétablies et systémiques mises en œuvre pour donner confiance en un produit. Pour que ce produit satisfasse les exigences relatives de la qualité. La qualité est donc un concept normatif, donc établi par des normes. Ces normes n'ont de valeurs que si elles sont connues et reconnues du plus grand nombre. On parle souvent du cahier des charges qui régleme la labellisation alimentaire. C'est un exemple de normes mises en place pour garantir la qualité du produit. On sait que les conditions juridiques sont créées sur les marques de fabrique et de commerce par la loi de 1857. C'est ainsi que l'on voit apparaître des marques et des logos dès le début des années 1860.

377-A.D.N. 2661 W 35 Rapport au ministre du commerce et de l'industrie sur la situation commerciale et industrielle pendant l'année 1933.

numéro métrique des filés, du tissu, la destination de l'article) et des échantillons. En principe, il est porté un jugement anonyme sur les tissus. Le label donne lieu à des slogans publicitaires qui, de nouveau, insistent sur les savoir-faire, sur l'expertise et sur les toiles d'Armentières : « Sur une toile, "Fleur Bleue" et "Armentières" associées garantissent non seulement le fil, mais aussi le métier » ; « Une toile "Fleur Bleue" tissée à la perfection : la toile d'Armentières » ; « Un fil pur lin : "Fleur Bleue" ; un métier expert : Armentières » ; « La toile "Fleur Bleue" d'Armentières dure une vie entière ». Apposer le label *Fleur Bleue* sur un article en lin garantit en théorie la qualité supérieure de celui-ci. Ce label est largement relayé par le *syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* qui s'en fait presque le porte-drapeau.

Les syndicats d'industriels participent à la promotion des produits et cherchent à faciliter le développement de la toile de la cité. Ainsi, au cours de l'entre-deux-guerres, le *syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* organise des campagnes publicitaires afin de favoriser l'emploi du lin. Si celles-ci sont à destination d'un large public puisqu'il s'agit souvent du linge de maison, les toiles lourdes en bénéficient également. Les industriels s'appuient en effet sur trois qualités de leurs produits : solidité, résistance, régularité. En 1933, le syndicat commande à la *Société Nouvelle de Publicité* une opération publicitaire qui « familiariserait la population avec le nom *toiles d'Armentières*³⁷⁸ ». Plutôt que de faire connaître les produits, qui jouissent depuis longtemps d'une solide réputation, les industriels cherchent à pérenniser cette réputation à un moment où l'on voit poindre les débuts d'un véritable recul. Dans une période où la crise économique s'installe en France, on peut lire de nombreux slogans qui justifient l'achat de la toile d'Armentières en temps de crise. Si l'on se garde bien d'insister sur le prix de la toile, on met en valeur l'investissement durable qu'elle représente. Plusieurs slogans sont ainsi retenus dont la plupart insistent sur le savoir-faire unique, la solidité, la tradition, la qualité incomparable : « Une femme économe achète son linge en toile d'Armentières » ; « Une véritable économie... Vous ne verrez pas la fin de votre linge s'il est de toile d'Armentières » ; « Il n'est de bonne toile solide et régulière que d'Armentières » ; « La crise... Ah ! Si vous aviez votre trousseau de toile d'Armentières » ; « Faites des économies, achetez la toile d'Armentières. C'est une garantie pour la vie » ; « Pour votre trousseau. Armentières, cité de la toile sera votre bonne étoile » ; « Solidité, beauté, régularité ont fait la vieille renommée de la toile d'Armentières ».

378-AMT 1994 007 0194

Afin de garantir l'origine du produit, les industriels se dotent d'un autre label spécifique en avril 1934³⁷⁹ : « Toiles d'Armentières » (**98 page 96, volume 2**). D'autres associations patronales, comme le syndicat de Gerardmer (« les trois sapins »), ont déposé elles aussi leur marque. Brocchi dessine un « logo » pour l'apposer sur les articles produits dans les fabriques syndiquées des produits armentériens. Il représente un rouleau de toiles qui se déroule. Sous le dessin est indiquée la composition du tissu (pour lin, chanvre, toile tramée chanvre, toile tramée lin...) ainsi qu'un numéro d'immatriculation identifiant l'usine où l'article a été produit. L'usage de la marque syndicale est strictement réglementé. Elle est réservée aux toiles pur lin, pur chanvre ou tramé lin et chanvre. L'appellation « toiles d'Armentières » pour des tissus composés de coton ou de jute est proscrite. Cela répond au lobby d'une partie non négligeable des fabricants de toiles qui promeuvent le pur lin. Le syndicat réalise un contrôle qualité des produits en remettant des échantillons à une commission syndicale ou au bureau de conditionnement d'Armentières en seconde intention. On vérifie à la fois aussi bien la qualité des matières premières que la bonne fabrication des lisières (bien nettes et sans ondulations) ou le bon réglage de la tension (assurant une perpendicularité aussi parfaite que possible de la trame par rapport à la chaîne).



*Illustration 1: Logo des fabricants
syndiqués d'Armentières*

Le syndicat élabore une véritable stratégie qu'il détaille dans divers rapports. D'après ses chiffres, la campagne publicitaire des patrons affiliés au syndicat local dans 14 grands quotidiens leur assure au moins 5 millions de lecteurs pouvant identifier le label³⁸⁰. Ils renouvellent 8 à 12 fois l'opération durant la campagne. Ils occupent aussi des encarts dans cinq journaux féminins comme la *Mode chic* en mettant en exergue au moins deux modèles

379-A.M.T. 1994 007 0191 0197 Promotion du produit « Toiles d'Armentières ».

380-La campagne dure du 10 décembre 1934 au mois de juin 1935 : les encarts publicitaires sont publiés dans les quotidiens et des hebdomadaires régionaux ou nationaux : *Françoise, la Mode pratique, Le journal de la Femme, Eve, Excelsior, Ouest Journal, La petite Gironde, Le Matin, Le Petit Parisien*.

par revue, ainsi que deux citations au moins de la toile d'Armentières dans des articles réservés à l'armoire et la chambre à coucher (par le biais de clichés, **81 page 83, volume 2**).

Au milieu des années 1950, l'évolution du marché traditionnel du lin ainsi que la mode, qui pousse à changer plus souvent, fait que le produit à base de lin est moins apprécié par le consommateur. Le lin est utilisé dans le linge de maison pour des produits de plus en plus haut de gamme, donc plus chers. Les qualités de robustesse à l'usage et de durabilité dans le temps ne sont plus des arguments de vente. Si les annuaires Ravet-Anceau s'enrichissent d'une iconographie publicitaire au fil des années, ils témoignent cependant du recul du lin autant par le nombre de fabriques référencées que par le nombre de produits (**97 page 95, volume 2**). Dans la publicité des tissages Frémaux d'Armentières (**89 page 89, volume 2**), on insiste davantage sur la légèreté du produit (« le lin pour la plage, le soir ») et son côté pratique (« Monsieur trouve le lin plus pratique à son usine, à son bureau ou en voyage dans les pays chauds ») que sur son aspect robuste qui n'est pas explicitement évoqué, même si l'on se doute que « des enfants ne sont habillés qu'en lin pour aller en classe, pour bavarder, pour jouer au jardin », parce que le tissu est solide et s'arrache moins facilement ! Les établissements Bouchez insistent sur leur adaptabilité alors que les tissages Descamps l'Ainé continuent à vanter la solidité du produit (présence d'un bouclier sur la publicité). Les signes avant-coureurs du recul des produits liniers sont déjà perceptibles.

Dans son rapport au gouverneur de la Banque de France, l'inspecteur de la succursale de Lille témoigne du recul des produits en pur fil quand il souligne que « la propagande en faveur de la toile de lin pur paraît abandonnée³⁸¹ ». En 1960, la *Confédération générale des Fabricants de Toile de France* continue pourtant la promotion de la toile. Il s'agit alors de bien définir la composition des articles. L'appellation « pur fil, pur lin, lin » désigne des toiles et articles renfermant 100 % de lin avec une tolérance de 5 % de non-lin, le « mi-fil » est composé de lin et de coton avec au moins 50 % de lin, « le métis » avec au moins 50 % de lin (chaîne pur coton, trame lin) et la « toile lin et fibranne » ou « toile de ménage de... » où le lin doit dominer (mélange de lin et d'un autre textile). Il ne s'agit là que des derniers sursauts d'un produit qui n'a plus la faveur de sa clientèle. Tel un dernier coup d'éclat, l'entreprise de Paul Walrave se voit confier en 1985 par le créateur Christo la confection des toiles pour l'emballage du pont Neuf à Paris, dernier chef d'œuvre d'un savoir-faire armentierois (**photographie, page 61, volume 2**). L'entreprise disparaît en 1994. En 2013, l'ancien patron n'est d'ailleurs pas peu fier de nous évoquer ce dernier coup d'éclat.

381-Rapport pour le gouverneur de la Banque de France de la succursale de Lille pour l'année 1956.

Conclusion du chapitre 4

Une marque de fabrique en héritage?

Au bout d'un siècle de production d'une grande variété de toiles, les industriels d'Armentières se sont forgé une longue et solide réputation dans le monde textile. Tantôt admirés, tantôt détestés, un certain nombre d'entre eux ont su se jouer de la concurrence en adaptant sans cesse leur production, quitte à prendre des libertés avec l'exigence de la qualité du produit, en l'occurrence le pur lin. Après la Première Guerre mondiale au demeurant, ce type de préjugés disparaît peu à peu et le mélange des fibres devient une pratique tout à fait banale. Le bref épisode d'un retour du pur lin au milieu des années 1950, renforcé par la mise en place d'un label de qualité, traduit au final davantage une nostalgie qu'une réalité des marchés. Les produits synthétiques ont par ailleurs commencé leur progression dans la composition des tissus.

Le rapport entre l'industriel et la matière première a dans beaucoup de filières textiles été placé sur le plan de l'exigence et de la connaissance de la fibre. Dans le milieu du lin, il est remarquable que cette connaissance ait procédé d'un processus cumulatif, hérité de génération en génération. Impossible d'expliquer la qualité d'un tissu sans faire état de la récolte. À bien des égards, le monde linier est, durant toute notre période, interdépendant. À l'extrême fin du XX^e siècle, tout semble avoir changé, l'héritage des anciens oublié. Une enquête a montré en effet à quel point la filière du lin est alors perçue de manière extrêmement segmentée³⁸². Les teilleurs, situés en amont de la filière, se contentent de livrer leur marchandise en ignorant tout ou presque des transformations en aval ; les tisseurs, de leur côté, ne se préoccupent guère des conditions de production de la matière première. Seuls les filateurs, dans le prolongement d'une tradition séculaire, ont un regard sur les secteurs amont et aval de la production dans la mesure où ils sont à la fois clients des premiers et fournisseurs des seconds.

Cependant, leur système de valeurs lié au contexte historique, idéologique et culturel des hommes du Nord et de Flandre demeure : un attachement à la terre et aux traditions, une histoire industrielle que l'on sait, mais qu'on ne dit plus. L'amour du métier, la fierté de ses racines terriennes et l'exigence du produit, comme marque de fabrique des liniers, tels sont les héritages, parfois inconscient, de la cité de la toile.

382-En 1998, l'enquête conduite par un doctorant de l'I.A.E. de Lille porte sur 17 dirigeants d'entreprises du Nord : Yami SAÏD, *Evolution de la filière industrielle lin dans le Nord de la France : approche socio-cognitive*, Louvain-la-Neuve, I.A.E., coll. « Conférence Internationale de Management Stratégique », 1998.

- Chapitre 5 -

Chronique d'une fin annoncée

« Tous chemins vont à Rome : ainsi nos concurrents crurent pouvoir choisir des sentiers différents »

La Fontaine, *Fables*, XII, 24.

La période qui s'ouvre au sortir de la Seconde Guerre mondiale change profondément la donne. La Banque de France n'est d'ailleurs pas optimiste quant à l'avenir de la filière : « l'industrie du lin qui est tout à fait localisée dans le Nord de la France se heurte à de nombreuses difficultés et, d'une façon générale, on craint de la voir peu à peu s'étioler³⁸³ ». De nouveaux produits issus de la chimie, à base de fibres synthétiques, viennent concurrencer les toiles d'Armentières là où elles n'avaient jamais eu de véritables concurrents. Le coton, de son côté, prend définitivement le pas sur une large gamme d'articles du quotidien et le lin n'a plus les faveurs de la clientèle. Enfin, une ouverture plus grande à la concurrence internationale a eu raison des industriels du lin comme de nombreuses autres fibres textiles en général. Toutefois, les Armentériens ne se sont pas rendus sans combattre. Ils ont encore tenté de trouver des produits nouveaux pour de nouveaux débouchés. Les espoirs ont cependant toujours été de courte durée. De nouvelles tentatives de recherche-développement sont sans doute apparues un peu tard. Celles-ci se sont en outre heurtées parfois à des intérêts contradictoires entre les trauvailles des ingénieurs et les réalités de la production.

En 1958, le Nord produit encore 90 % des filés de lin et 77 % de la toile³⁸⁴. Les usines d'Armentières produisent encore 78 % de la production de toile métis (lin et coton) en France³⁸⁵. Les chiffres pour les autres fibres ont déjà commencé à décroître fortement par rapport à la période d'avant-guerre : 34 % des filés de coton, 29 % des tissus ; 90 % du peignage de laine et 52 % de la filature de laine peignée, 33 % du tissage de laine et 57 % des tapis. Le long déclin de la filière linière commence à cette époque, au moment où la ville d'Armentières produit encore entre 60 et 70 millions de toiles, ce qui constitue son apogée. C'est certainement à cette époque que les choix cruciaux n'ont pas été faits par les patrons et c'est pourquoi l'activité linière ne s'est pas maintenue dans la ville. Période troublée, car, quand les choix de reconversion s'imposent, les impasses s'avèrent nombreuses pour une cité qui a été tout entière dédiée au travail du lin. Si quelques entreprises ont cherché à consolider leur appareil productif en se modernisant et en changeant leurs techniques de communication, plus nombreuses sont celles qui ont fermé leurs portes, incapables de s'adapter aux exigences des nouvelles règles du marché et de la concurrence. Sans doute cette génération de patrons éduqués sur des principes de gestion d'avant la Seconde Guerre mondiale n'a pas su, ou voulu, prendre le train des innovations nécessaires.

383-Banque de France Rapport de la succursale de Lille en 1948.

384-La production régionale de toile représente alors 10 075 tonnes en 1958, 14 959 en 1959 et 14 500 en 1960.

385-Cette importante spécialité d'Armentières représente 12 743 tonnes en 1960.

1. Des tentatives trop tardives de recherche-développement à la fin des années 1950

La concurrence des nouvelles fibres, les changements de goût de la clientèle, et la fin progressive des commandes de l'armée sont parmi les raisons qui entraînent les produits liniers dans le long naufrage de l'industrie textile du Nord à partir des années 1950. Mis à part quelques industriels inventifs, la plupart ferment leurs usines des années 1950 aux années 1970. Retour sur le crépuscule de la toile d'Armentières.

L'arrivée tardive du Centre de Recherche et des Industries linières ?

Ce sont aussi les industriels de la vallée de la Lys qui sont à l'initiative de la création du *Centre de Recherche et des Industries linières* (C.R.I.L.). Il se place dans la continuité de la loi de 1948 relative à la création de centres techniques pour promouvoir les progrès dans l'industrie. Après avoir remis à neuf les locaux de son bureau de conditionnement, la Chambre de commerce crée un laboratoire de chimie expérimentale. Des 1950 à 1953, l'activité se révèle décevante. Les membres de la Chambre de commerce décident l'extension de son bureau de conditionnement pour y installer le C.R.I.L. Cette création se fait en plein accord avec l'Institut Textile de France, et avec celui de la Chambre de commerce d'Armentières qui lui accorde son aide financière, ainsi qu'une mise à disposition des locaux pour 25 ans, l'entretien de l'immeuble (impôts, charges, chauffage, électricité...), le paiement des salaires du personnel, et le financement du matériel³⁸⁶. En retour, le C.R.I.L. propose, entre autres, un plan de modernisation du matériel de conditionnement et répond à des demandes de la Chambre de commerce. Au début des années 1960, l'innovation technologique, la diversification des marchés et l'internationalisation de la production exigent de faire rapidement de nouvelles adaptations. En 1960, la Chambre de commerce et de l'industrie décide la fermeture du bureau public de conditionnement. Elle n'est plus en mesure de financer l'équipement de son laboratoire. La Chambre de commerce souhaite alors trouver une formule d'association avec le C.R.I.L. (organisme dont l'activité est axée sur le développement de l'industrie linière), mais se voit opposer le refus de son ministère de tutelle³⁸⁷.

386-A.D.N. 2661 47 Extrait du Procès Verbal de la réunion du conseil d'administration du C.R.I.L. du 9 avril 1957.

387-A.D.N. 2661 W 49

Cette étape devient difficile pour l'industrie régionale dans son ensemble. Les filateurs décident de financer l'étude de nouveaux débouchés pour les fils et les toiles de lin. Ils versent alors 2 % de leur chiffre d'affaires annuel à partir de 1965. Le C.R.I.L. qui emploie environ 25 personnes propose des innovations techniques pour le lin. C'est ainsi que des filateurs et des tisseurs se lancent dans le revêtement mural. Le lin est en effet apprécié par sa grande stabilité dimensionnelle et sa fixité une fois tendu.

Après avoir suivi sa formation à l'E.N.S.A.I.T. de Roubaix³⁸⁸, spécialité chimie textile et filature, Monsieur Bruggeman, qui témoigne pour les archives municipales d'Armentières en 2006, explique qu'il est à partir de 1967, ingénieur au C.R.I.L. d'Armentières³⁸⁹. Il est à l'origine de différents mélanges à base de lin dans la filature au mouillé. Sa recherche est pourtant vivement critiquée par les industriels de la place qui y voient une baisse de la qualité des produits qu'ils vendent, en particulier en ce qui concerne les déchets de route³⁹⁰. Traditionnellement revendus à l'industrie du papier, ils ne sont plus dès lors en pur lin et donc d'une valeur moindre. Jacques Verhasselt, raconte-t-il, directeur général du groupe *Agache*, est un de ses principaux détracteurs³⁹¹. Les progrès sont pourtant là et le procédé de blanchiment des bobines de lin dans la filature au mouillé permet de réelles améliorations pour rendre le travail du lin plus compétitif³⁹². Ces trouvailles arrivent toutefois trop tard. Le secteur textile perd encore des salariés, passant de 160 000 en 1962 (hors habillement), à 95 000 en 1975, à savoir plus de 40 % d'emplois en moins en 15 ans³⁹³. En 1960, deux tissages ferment à Armentières et des licenciements partiels s'opèrent ailleurs. On procède de même à des regroupements des installations ou de la main d'œuvre. Aucune entreprise ne se

388-En 1876, le Conseil Municipal de Roubaix, désireux de donner satisfaction aux vœux de la population d'avoir un enseignement spécial, adapté aux besoins d'une grande ville industrielle valide la création d'un établissement destiné à réunir les cours publics, écoles académiques (tissage, dessin.), avec leurs collections, le musée artistique et industriel, et la bibliothèque, qui auparavant étaient disséminés dans la Ville. Parallèlement, le gouvernement souhaitait créer une école textile, pour répondre aux besoins de l'industrie. L'Etat décide d'aider la ville de Roubaix ; l'école serait donc une institution nationale. L'ENAI (Ecole Nationale d'Arts Industriels) est officiellement créée par la loi du 5 juillet 1881 et une convention est signée en 1882 entre l'Etat et Roubaix. La réalisation de l'Ecole est alors confiée à l'architecte DUTERT, inspecteur de l'enseignement du dessin pour la région du Nord, qui soutenait ce projet depuis plusieurs années. L'ENAI prend le nom d'ENSAIT en 1921.

389-A.M.A. 8 AV 14 Monsieur Bruggeman est âgé de 66 ans quand il témoigne à son domicile en 200. Il est interviewé par M. Cazier. Sa profession d'ingénieur nous vaut un témoignage précis particulièrement sur le lin.

390-Les déchets de route constituent la matière perdue à chaque étape de la transformation en filature.

391-Jacques Verhasselt est aussi l'auteur d'un livre carnet : Jacques VERHASSELT, *Le Lin et les liniers*, Kain, France, Proff, 1988, 283 p.

392-Ce procédé a été inventé à Armentières, au C.R.I.L. puis C.R.T. (1967) par Emmanuel Bonde.

393-Entre 1962 et 1968, 17 500 emplois disparaissent (soit une baisse de près de 10 % ; 22 400 entre 1968 et 1975, soit 18,5 % d'emplois en moins).

reconvertit ou ne tente de se spécialiser. Le personnel ouvrier vieillit et le nombre d'apprentis baisse singulièrement.

Ces évolutions s'inscrivent dans le cadre de l'industrie textile de cette époque. Les produits lainiers de Roubaix-Tourcoing (les deux tiers de la production) comme les couvertures, les tissus d'habillement, stagnent quand la production de tapis et de revêtements de sol croît. Les tissus de coton voient leur demande se contracter. La fin de l'époque coloniale, qui représente les 9/10^e des débouchés du commerce extérieur des cotonnades, fait considérablement chuter la demande de produits. De même, les articles blanchis, imprimés, teints, les velours de coton sont massivement importés. Enfin, les industries du jute et de la ficellerie-corderie qui ont pour débouché la fabrication des tapis³⁹⁴, elle aussi concurrencée par des matières synthétiques, voient également la demande fléchir. Certains industriels d'Armentières, qui acceptent le virage vers une autre fibre comme *Coisne & Lambert* qui abandonne progressivement le lin au profit du coton et se spécialisent dans la fourniture de tissus pour l'automobile pour Michelin s'en sortent mieux³⁹⁵. Le choix prioritaire du lin enferme de nombreux industriels d'Armentières dans une dépendance envers la fibre et des procédés de fabrication, voire dans une certaine sclérose de l'innovation qui avait fait leur succès au cours de la seconde industrialisation. Les entreprises disposent aussi de soutiens comme l'antenne du Nord de *l'Institut Textile de France* en matière de recherche sur le développement, le *Centre Art et Industrie*, dont la vocation est de promouvoir la créativité, l'*Association Pour la Promotion et l'Organisation du Travail* (A.P.P.O.R.T.) qui agissent pour améliorer la productivité. Les défis sont nombreux : accélérer la pénétration des nouvelles technologies, accroître les investissements, s'adapter à la mutation du système de distribution, retrouver un mode d'organisation des filières plus efficace.

Un des premiers échecs des industriels après la reconstruction est donc de ne plus parvenir à établir le lien qui leur avait pourtant réussi jusqu'ici avec la recherche et l'innovation. Le manque de volonté ne peut expliquer cette situation si l'on en juge par les essais pour adapter leurs produits. L'élément le plus probant est sans nul doute que les fibres synthétiques

394-II s'agit du dossier, la partie en contact avec le sol

395-Rachline Michel, *Coisne et Lambert: histoire d'une association familiale et industrielle*, Paris, Albin Michel, 1992.

constituent un concurrent inédit pour des industriels, habitués à ne rencontrer finalement qu'une assez faible concurrence.

La perte de vitesse de la formation et de la recherche

C'est au sein d'organismes financés par les patrons que la recherche d'amélioration et d'adaptation des produits se réalise. « Interface pédagogique, technique et industrielle, le laboratoire de l'E.N.P. d'Armentières forme le pivot d'un dispositif nouveau ³⁹⁶ », qui permet l'enseignement et la transmission de savoirs complémentaires entre la classe et les ateliers dès 1905³⁹⁷. L'école s'associe aux initiatives locales pour intervenir dans le secteur industriel. La formation de la main-d'œuvre permet aux patrons de s'adapter aux nouvelles machines. Les industriels locaux sont manifestement ouverts aux applications de la science. L'interface scientifique entre la construction du bien commun (principalement ici l'amélioration de la production et celle du bien marchand, grâce à des productions de meilleure qualité) s'insère donc bien dans les dynamiques techniques et économiques d'Armentières³⁹⁸. Les essais et les travaux pratiques réalisés au sein de l'établissement doivent contribuer à la construction de savoirs techniques utilisables ensuite dans l'entreprise. Mais, dans les années 1950, les recherches au sein de l'école n'ont plus le dynamisme d'avant-guerre et c'est ailleurs que les dernières tentatives de recherche se font. L'école ferme d'ailleurs ses portes au début des années 1960 pour devenir un lycée d'enseignement public³⁹⁹. Le cadre européen de la recherche offre alors depuis peu une alternative à la perte de vitesse de l'innovation dans la cité de la toile.

En 1950, à Paris, sous l'impulsion de l'O.E.C.E.⁴⁰⁰, qui recommande de développer la culture et la production de fibres susceptibles d'être produites en Europe, la *Confédération internationale du lin et du chanvre* est créée. Les associations nationales linières et

396-Stéphane LEMBRÉ, « L'École nationale professionnelle d'Armentières entre formation, technique et industrie au début du XX^e siècle », 2013. <https://halshs.archives-ouvertes.fr/halshs-00938170> Consulté le 2 février 2015.

397-Voir partie 3 chapitre 7.

398-Dominique Vinck, « Ethnographie d'un laboratoire de recherche technologique : analyse de la médiation entre recherche publique et appropriation privée », *Sciences de la Société*, n°66, 2005, 73-91. Cité par Stéphane Lembré dans *Ibid.*

399-L'E.N.P. devint lycée technique d'état (L.T.E.) en 1960, puis lycée technique régional, lycée scientifique et technique et enfin lycée Gustave Eiffel en 1998.

400-Organisation Européenne de Coopération Economique.

chanvrières, de la culture à l'industrie, sont ainsi regroupées⁴⁰¹. Les statuts prévoient la création d'un *Cercle international d'études linières et chanvrières* qui est en fait une association de « jeunes liniers chanvriers » qui désirent « faire progresser la connaissance et la solution pour les problèmes techniques se rapportant à la culture, au rouissage, teillage, filature, retorderie, corderie, filterie, au tissage et au finissage du lin et du chanvre (...) et qui désirent également continuer leur collaboration pour réaliser une plus grande union de la culture et de l'industrie du lin et du chanvre devant les problèmes qui leur sont propres ». La collaboration se fait sur le plan de la technique et de la recherche scientifique. L'objectif est la réduction du coût de la production, ainsi que l'amélioration de la qualité de la culture destinée à l'industrie. On favorise la formation des jeunes liniers et chanvriers dans le but de « développer chez eux le sens de la collaboration et de compléter par des échanges de stagiaires leur instruction professionnelle, d'échanger la documentation sur les progrès techniques, provoquer la discussion des problèmes les plus intéressants pour la production, déterminer un plan international avec un esprit d'entraide et de collaboration⁴⁰² ». Ambitieux projet qui reste toutefois une coquille vide et il n'y aura pas de suite.

401-Elle regroupe les pays suivants : R.F.A., Autriche, Belgique, Danemark, Espagne, Finlande, France, Italie, Pays-Bas, Portugal, Royaume-Uni, Suède et Suisse.

402-Extrait des statuts du C.I.E.L.C

2. Recul des produits traditionnels et espoirs déçus de nouveaux produits

La production et les usages traditionnels du lin restent importants au sortir de la Seconde Guerre mondiale. Louis Bouchez résume lors de nos entretiens ce dont il se souvient des produits fabriqués à Armentières dans les années 1940 et au début des années 1950. Il s'agit pour l'essentiel des commandes de l'armée et des administrations :

« Les treillis militaires étaient en lin, les toiles à pailasse, les draps, faisaient vivre les tissages d'Armentières. Dans le vêtement, la marine, tout Armentières travaillait pour l'armée. Il y avait des commandes de draps pour la marine en lin après la guerre 1940. Armée, intendance, treillis, draps sont des toiles très rustiques. Il en était de même pour l'habillement militaire, l'administration pénitentiaire, la poste, l'aviation ». C'est pourtant à ce moment que débute le travail et la production de la fibre textile synthétique qui déstabilisent bon nombre d'industriels : « (...) la concurrence des synthétiques, les draps en polyester, plus fins, au séchage plus facile ont porté un grand coup à l'industrie d'Armentières (...) on s'est fait avoir par la concurrence (...) à Armentières, on a réagi trop tard⁴⁰³ »

À cette époque de nombreux produits sont certes en phase de maturité, mais aussi proches de la phase de déclin. On produit encore 50 % des fils français, 95 % des filés dans le Nord et 70 % des toiles de lin. Le lin est certes très utilisé pour le linge de maison et les toiles à bâches, mais enregistre un recul (**photographies 81 à 84 pages 83 à 85, volume 2**). Cependant, les usines d'Armentières élargissent encore leur catalogue de produits (**108 page 104, volume 2**).

Vers le déclin des toiles lourdes

De 1940 à 1945, la guerre semble accélérer le progrès technique qui améliore en effet les rendements dans les cultures⁴⁰⁴. Le choix de semences et la vulgarisation des meilleures variétés de lin et la recherche de meilleures pratiques culturales (en particulier l'amélioration des méthodes de semis et de récolte) permettent cette évolution. La culture du lin devient moins aléatoire et moins risquée. Cependant, durant l'occupation, ces progrès ne sont pas mis à profit, car la production du lin teillé chute à 4 500 tonnes. Après 1945, les surfaces cultivées ne dépassent pas 41 000 hectares (**110 pages 106**). Les méthodes de culture se simplifient. L'arrachage mécanique se généralise. Le teillage de la fibre continue sa modernisation, mais

403-Entretien avec Louis Bouchez (2013).

404-A.D.N. 2661W 40

sous dépendance des rouisseurs et des tailleurs belges. La production française qui peut répondre à la demande française doit importer la semence. Les Belges achètent le lin en paille français qu'ils traitent à 75 %⁴⁰⁵. Le prix des fibres concurrentes augmente. Au début des années 1950, la moitié des filasses travaillées par la filature française vient de Belgique. C'est à Courtrai que se situe alors le principal marché du lin, véritable « horloge des prix⁴⁰⁶ ». Les trois quarts de la filasse utilisée en France (et à Armentières) sont achetés en Belgique. Ce lin de meilleure qualité que les lins russes témoigne en partie du désintérêt croissant pour la toile commune. Au début des années 1950, la toile lourde commence à s'adresser à une clientèle plus restreinte. Elle demeure malgré tout durant toutes les années 1950 la seule, avec celle pour les torchons et les serviettes, à voir sa part du chiffre d'affaires de l'industrie linière en général progresser de 13 à 28%. Ces chiffres correspondent à des essais éphémères de nouveaux produits dans la catégorie des toiles lourdes. Le marché est en réalité en train de lentement se contracter.

À la fin des années 1950, les produits classiques de la toile lourde entrent dans une phase de déclin. La demande en bâches diminue rapidement pour des raisons multiples. Tout d'abord les Américains, qui sont des cotonniers, ont, en libérant la France, aussi accentué l'usage du coton pendant la reconstruction : entre 1938 et 1958, le lin recule de 12 à 8 % dans la confection des tissus à l'échelle nationale quand le coton représente plus de la moitié des fibres utilisées dans la confection de tissus (**67 page 73, volume 2**). La mutation de l'agriculture réduit considérablement le besoin en bâches agricoles. Les tissus synthétiques, que certains tissages d'Armentières tentent de fabriquer, remplacent le lin, car leur coût est moins élevé. Les références dans l'annuaire Ravet-Anceau pour les toiles diminuent pour représenter tout juste 11 % dans l'arrondissement de Lille en 1954 contre 14 % à l'échelle nationale en 1950. Pour Armentières, les chiffres de la *Confédération générale des fabricants de toile de France* donnent 7 références pour les toiles lourdes dans les tissages de la ville en 1950 et une part de 9 % pour les toiles à bâches. La gamme des produits proposés est toujours aussi variée, car les industriels tentent de compenser la baisse de la demande générale par la variété des produits. Cela n'est pas toujours simple quand il faut adapter des métiers de toiles lourdes à la fabrication de tissus plus légers. Ils sont alors peu nombreux à faire les investissements nécessaires pour un avenir qu'ils jugent de plus en plus incertain. C'est

405-Banque de France Rapport de la succursale de Lille pour l'année 1948.

406-Jean DELEMER, « Quelques réflexions sur la hausse de la toile », *Fleur Bleue*, 1950, p. 59 à 60.

pourtant à ce moment que les approvisionnements en lin deviennent un peu moins aléatoires. En 1960, le tissage des toiles lourdes et techniques, concentré à plus de 70 % dans le Nord et à Armentières en particulier, représente encore 28,6 % du chiffre d'affaires des toiles de lin et métis tous types confondus⁴⁰⁷.

Quelques entreprises réussissent provisoirement à s'adapter aux évolutions du marché et ont d'ailleurs anticipé bien avant la Seconde Guerre mondiale les bases du changement. Le groupe *Coisne & Lambert*, comme le dénomme Michel Battiau pour caractériser l'ensemble des entreprises de la famille, a spécialisé son tissage d'Armentières dans les tissus industriels. Il fabrique des tissus pour bâches, pour courroies et bandes transporteuses de grande dimension, des étoffes pour enduction⁴⁰⁸, des nappes de fils pour pneumatiques. La spécificité de ce type de produits fait qu'ils ne sont pas encore fabriqués à l'époque dans des pays à bas salaires. L'usage des matières synthétiques se généralise au sein de l'entreprise et la filature de lin est de moins en moins sollicitée pour les toiles lourdes⁴⁰⁹. Au sein de l'usine *Dufour-Deren* (qui affiche en publicité : « tissage de toiles lourdes en tous genres »), Paul Walrave, jeune ingénieur, décide d'entamer la modernisation de l'usine familiale. Il témoigne en 2006 qu'avant son arrivée en 1953, « il y avait 12 métiers automatiques qui dormaient sous bâche avant que quelqu'un ne les démarre, c'était formidable ! 12 puis 30 ce qui nous a permis d'entrer sur le marché de manière valable ». Ce témoignage conforte l'idée selon laquelle les adaptations sont plus ou moins rapides selon les entreprises. Il met en place un laboratoire de recherche textile au sein de l'usine d'Armentières :

« Il a fallu inventer sur la technique du tissage, améliorer. Albert Tirsén qui a repris les rênes du tissage a créé des méthodes de tissage même pour le lin qui étaient exceptionnelles. On avait pris des brevets pour arriver à ne pas être copié à droite ou à gauche et pouvoir mettre dans une navette 200 g de matière au lieu de 100 à 150 g pour être concurrentiel vis-à-vis des concurrents (...) La toile enduite prenait de la place et il fallait créer une confection sinon on allait être déplacé et c'est là que mon père a embauché Victor Massart qui avait appris tout jeune la bourrellerie, la confection de la bâche, du store, de la sellerie en général. Victor nous a beaucoup aidés et fait avancer dans la confection qui a pris le relais du tissage quand il n'y a plus eu moyen de se battre sur le plan du tissage⁴¹⁰ ».

407-I.N.S.E.E. 1960

408-L'enduction est un traitement de surface qui consiste à appliquer un revêtement généralement liquide (laque, peinture, huile, etc.) sur un substrat (papier, textile, film plastique, métal, etc.).

409-Une filature située à la Chapelle d'Armentières produit des lins fins.

410-A.M.A. 8 AV38 et volume 2 page 227

En 1960, Paul Walrave succède à son père et à son oncle. Il lance dès 1962 la création de la confection industrielle de bâches, citernes et stores qui mêlent pour l'essentiel des tissus synthétiques au lin.

Au début des années 1950, les toiles lourdes représentent encore 13,5 % de l'ensemble du tissage de lin. On propose aux clients des toiles lourdes adaptées à des usages spécifiques : teintures plus résistantes, imperméabilisation, ignifugation. La chimie permet d'adapter au mieux les produits. Jusqu'aux années 1950, le marché des toiles lourdes demeure stable, car les transports routiers prennent une part importante et l'usage des bâches demeure fort. Les catalogues des usines d'Armentières comportent encore beaucoup des fournitures militaires et administratives : les toiles à bâches représentent 9 % de la publicité, 5 % pour les toiles industrielles **(108 page 104, volume 2)**. Les débouchés restent importants pour ce type de toile qui représente 13 % de la production nationale au début des années 1950 **(109 page 104, volume 2) :**

« L'équipement lourd, c'est de l'écru, pas blanchi, il y avait des débouchés très importants, réguliers : la bâche de 1914 à 1940. Le lin résistant à la pourriture, imperméable, était un gros marché pour les camions militaires, le plein air... Les musettes à munition ou alimentaires, les tableaux (Rembrandt) offraient plus de stabilité que le coton, de même pour les sacs postaux (...) On a eu une teinturerie dont la bâche était l'essentiel, une grosse toile militaire 800 g au m², un drap militaire 300 g au m², 240 g drap classique, métis 70 g. Des toiles techniques, dont nous Bouchez, on a été très spécialisé : bâches et stores, vêtements de chasse (résistance à l'arrachement), toiles à peindre, relativement légères, ameublement intérieur, fauteuils, sièges automobiles. On a même travaillé pour la 2 CV, la R4 Renault, puis on s'est passé du lin pour la housse... Le lin est connu pour sa solidité à la traction, sa résistance à la pourriture et à l'allongement au crochet (le linge ne s'arrache pas)... bref il y avait de gros débouchés : capotes des voitures, toiles des grands bateaux en lin, toiles militaires, sanitaires... seaux en lin. Rigidité, cassant, lacets en lin avant le coton, ficelles⁴¹¹ ».

Armentières reste au demeurant le dernier bastion des toiles lourdes dans les années 1950. L'arrondissement de Lille ou la ville elle-même ne font déjà plus la promotion de ce type de produit, au contraire d'Armentières.

La chute des demandes militaires

Les années qui suivent le second conflit mondial font nettement reculer la demande de toiles pour les fournitures militaires. Le treillis, le bourgeron, la toile à draps et à paillasses en lin reculent dans leurs usages militaires. Louis Bouchez en donne les principales raisons :

411-Entretien avec Louis Bouchez (2013).

« Après la guerre les treillis de la marine, lin teinté bleu, grosse commande, le col de marin en lin, espèce de sous-col, tout ce qui était couchage, draps militaires (500 000 mètres en lin sec en petite largeur 80 cm, ils cousaient 2 largeurs de 80 et lorsque c'était usé on coupait et on retournait), commande aussi pour les hôpitaux. Les commandes de draps de lit d'officiers, la marine ont été la dernière de l'armée à faire ces commandes (...) des commandes prioritaires, mais en coton très vite, bâchettes de coton, armée américaine et française. Un arrêt brutal les combattants d'Algérie les surplus américains sur le marché⁴¹² ».

Ce type de produit entre dans une phase de déclin dans les années 1950. Les administrations militaires réduisent brutalement leurs commandes (draps, treillis, bourgerons, toiles à tentes, équipement de parachutistes, etc.). Comme le souligne Louis Bouchez : « L'arrêt des commandes militaires a été fatal pour le lin, à la fin de la Seconde Guerre mondiale, très vite et très fort, la fin de la guerre de Corée a été pour moi un virage dans le système militaire mondial. Une diminution considérable des effectifs militaires (...) ». Dans le cadre du IV^e plan national (1962-1965), le groupe de travail observe en 1964 que la réduction des commandes militaires a conduit à une réduction de l'ordre de 50 % des toiles lourdes (destinées à l'armée qui absorbait jusque-là 25 % de la production des tissages). C'est dans ce contexte que l'entreprise *Ruyant* (fondée en 1858) ferme ses portes en 1956. Joseph Ruyant, interrogé en 2006, explique cette fermeture, qu'il a vécue difficilement, en ces termes : « Le lin s'est vendu moins cher, la fibre était chère, la matière première ne manquait pas, mais se s'écoulait plus. L'armée a surtout réduit ses offres ».

Les adjudications pour l'armée se font progressivement plus rares dans les années 1950. Comme le souligne le rapport de tournée de l'inspecteur de la Banque de France pour l'année 1954, la progression des stocks de filés « (...) destinés à la fabrication de bâches, toiles de tente et tissus lourds » s'explique « par la diminution des commandes habituelles de l'Intendance militaire et par les retards qui ont été constatés, cette année, dans la transmission de celles-ci ». Il ajoute que les diminutions des marchés militaires s'est fait lourdement sentir en particulier à cause de l'habitude prise par les acheteurs de ne passer commande qu'au fur et à mesure de leurs besoins : « De fait la filature de lin devient une exploitation saisonnière, qui travaille convenablement six mois par an (d'août à février)⁴¹³ ». Quelques administrations comme les P.T.T. diffusent encore des offres pour des ficelles, des toiles de lin pour la

412-Entretien avec Louis Bouchez (2013).

413-Banque de France, Rapport de la succursale de Lille, année 1955.

réparation des sacs postaux, de sacs à dépêches⁴¹⁴. Entre 1950 et 1954, les commandes chutent de 30% d'après la Chambre de commerce, baisse due en particulier à la perte de l'Indochine⁴¹⁵. Les toiles destinées aux troupes coloniales représentent au sein des commandes militaires une partie non négligeable des usines d'Armentières. La perte des colonies accélère dès le début des années 1960 provoque une diminution de la demande propre à ces marchés.

Le déclin des toiles d'usage quotidien

Le linge pour l'habillement continue de faire partie des produits de la cité de la toile dans les années 1950 (5 % des références pour les toiles à robes), et ce, davantage qu'à Lille (6 % des références de la toile tailleur) : « Le vestimentaire a existé, telles les toiles tailleurs en lin ou les robes. Le vêtement masculin dans les pays chauds, notamment dans les colonies, est composé en lin⁴¹⁶ » (**108 page 104**). Les tissus portés sont unis, blancs et de coloris très clairs afin de mieux réfléchir les rayons du soleil (le noir absorbe davantage ceux-ci). La toile qui les compose est de texture serrée, fabriquée de fils fins pour leur assurer un poids léger et une grande solidité. Jusqu'à la Seconde Guerre mondiale, même si l'industrie linière irlandaise exerce un quasi-monopole de la fabrication de ces tissus, les usines de la cité de la toile le proposent dans leurs catalogues. On relève en effet que 13 % de la promotion dans l'arrondissement de Lille se fait pour ce type de tissu en 1932 (**103 page 101, volume 2**). Plus généralement, on continue à produire des tissus pour les robes, chemises, complets masculins, tailleurs. Les vêtements de travail complètent le blue-jeans, les imperméables, les costumes de chasse... La cité de la toile continue à proposer une variété importante de produits pour le linge de maison (draps, taies, traversins, serviettes de toilette, linge d'office, de table et la toile à broder). Les tissus d'ameublement pour la confection de rideaux, tentures et sièges ainsi que les toiles à peindre (toile pour chaussure, toiles filtre, pour pneus et courroies) sont toujours au catalogue des tissages des usines.

« Le linge de maison, de toilette fait aussi partie de la production. On a réussi à rendre le lin infroissable, aussi rigide que le chanvre, jute, ramis. Le lin résistait au chlore. Il est sain et frais, idéal pour les chemises de nuit (...) Avant 1940, il y avait des collections vestimentaires,

414-A.D.N. 2661W47

415-A.D.N. 2661W45

416-Entretien avec Louis Bouchez (2013).

mais ça ne marchait pas⁴¹⁷ ». Pour l'arrondissement de Lille, les annuaires font la promotion du linge de table (23 % des références), de maison (22 % des références). Au plan national, le constat est identique. D'après la *Confédération des Fabricants de toile de France*, au début des années 1950, la toile de ménage (pur lin et médis) représente 50 % de la totalité du tonnage fabriqué par les tissages toiles françaises (**107 page 103, volume 2**)⁴¹⁸. De même, la nappe damassée occupe toujours une belle place sur les tables. La production de linge damassé, dont le côté artistique ne cède en rien au côté technique, n'est plus réservée à une clientèle d'élite. L'abaissement des prix de fabrication et les progrès techniques favorisent sa distribution généralisée : « La fête de famille, même dans les humbles demeures, où la table n'est pas garnie d'un service damassé dont la blancheur et le dessin agrémentent le repas, surtout lorsqu'il est tissé en pur fil de lin, il garantit un long usage et une netteté au toucher⁴¹⁹ ». Le linge damassé répond en effet à des besoins très variés : les trousseaux, le linge de maison, les serviettes de toilette, les nappes d'église, toute la gamme de serviettes et de nappes damassées nécessaires aux Compagnies de Navigation, Wagon-Lits, S.N.C.F., blanchisseurs-loueurs de linge, hôpitaux, les ambassades et de l'hôtellerie et restauration.

Les nappes et serviettes (5 % des références), le linge de corps féminin et masculin, les mouchoirs (2 % des références), les tissus d'ameublement, les linges d'offices, les toiles à robes (5 % des références), les tenues des domestiques, les draps de lit (5 % des références), les taies, les serviettes de toilette, les linons et les batistes (2 % des références) les plus fines font encore partie du décor. Les professionnels comme les coiffeurs, dentistes, chirurgiens, soucieux d'une tenue correcte et hygiénique, sont souvent vêtus de lin. Un grand emploi des tissus de lin est fait dans les hospices et hôpitaux et maisons de santé (2 % des références), pour la literie, les blouses des médecins, aides et garde-malades. Les centres hospitaliers comme l'hôpital psychiatrique autonome de Bailleul, les centres hospitaliers régionaux de Poitiers et de Lorient, demandent aux industriels d'Armentières de leur fournir des toiles pour confectionner des draps, des torchons, des tabliers, des chemises, des pyjamas⁴²⁰...

417-Entretien avec Louis Bouchez (2013).

418-L'organisation regroupe regroupe 272 usines et emploie 21 000 ouvriers et ouvrières qui font battre près de 30 000 métiers. La filature de lin française fournit alors 18 883 tonnes de filés. Les tissages liniers produisent alors : 8000 tonnes de toile, 850 de linge de table, 1060 de coutil, 2200 d'articles vestimentaires, 5500 de bâches, bannes, prélatrs, toiles à voile, tuyaux, etc., et 210 tonnes de batiste et linons.

419-Alfred BELL, « Souvenirs sur l'évolution corporative de l'industrie du linge de table damassée », *Fleur Bleue*, Avril 1951, vol. 14, p. 67 à 72.

420-A.M.T. 1994 007 0215 Propositions de marché adressées au syndicat de 1946 à 1950.

L'utilisation du fil de lin dans les tissus pour corsets, pour sangles, pour rubans, pour filets de pêche, pour cordonnet enrobant les fils électriques demeure (5 % des références pour les tissus industriels). On l'utilise encore pour faire du fil à coudre fils, l'insérer dans les cuirs et les chaussures et aussi pour la chirurgie.

C'est en toile de lin que sont confectionnés les matelas, les tentes, les pare-soleil, car celle-ci est toujours réputée pour être plus solide, avoir plus de tenue pour résister à la chaleur et à la pluie. Les tuyaux d'incendie, les hamacs des marins, les toiles des prélatrs sont encore en lin, comme toutes les toiles pour l'industrie et les importants approvisionnements des administrations civiles (postes, chemin de fer, assistance publique, aéronautique, Compagnies maritimes subventionnées, etc.). Mais les commandes se réduisent. La Marine emploie également le lin pour les vêtements de travail et pour plusieurs autres articles, y compris les toiles à voile, qui sont utilisées désormais pour garnir les bastingages. Dans les années 1940-1950, si elle n'est plus utilisée par les compagnies de navigation qui ne se servent plus guère de toiles à voile, elles restent employées sur les bateaux de pêche à voile et les yachts de plaisance.

Cette importante diversité de produits est en soi une manière de surmonter la diminution sensible de la demande dans les années 1950 au profit de produits plus appréciés des consommateurs, comme les tissus de coton et les matières synthétiques comme le nylon, par ailleurs bien moins chers. Les conséquences des dévaluations du franc ont en effet touché davantage les produits du lin que ceux du coton, car la production du lin est en partie locale. Les produits en lin sont devenus chers. Une paire de draps pur fil atteint en 1948 près de 8 000 francs, soit 277,55 euros de 2014 d'après la Banque de France : « Il est évident que bien peu nombreux sont ceux qui peuvent envisager l'achat à un prix pareil⁴²¹ ». Selon René Descamps, les difficultés viennent en grande partie des marges bénéficiaires qui ont explosé à cause de la multiplication des intermédiaires. Alors qu'elles étaient avant-guerre de 40 % maximum en sortie des usines, elles sont passées à 130 %. D'après cette estimation, cela signifie que la paire de draps citée plus haut est sortie d'usine à un prix de 3400 francs. Les marges sont fixées en pourcentage des prix de revient. Dès que le prix de la main d'œuvre ou de la matière première augmente, toutes les marges augmentent du même coup. De plus,

421-Banque de France. Rapport de la succursale de Lille en 1948.

d'après la Banque de France, beaucoup de fabricants proposent volontairement moins de produits simples pour augmenter leurs marges :

« Il est très facile de trouver des draps brodés ou ajourés, mais très difficile de découvrir des articles simples. Pour augmenter les bénéfices à tous les stades, on a été jusqu'à imprimer des dessins sur la "toile tailleur" qui sert à renforcer les vêtements entre le drap et la doublure. On s'arrange pour incorporer au prix des façons de fioritures tout à fait inutiles pour augmenter le prix de revient. Les industriels s'y prêtent parce que leurs marges sont souvent trop faibles et ces suppléments permettent de majorer les prix de façon substantielle⁴²² ».

Le constat du banquier est sans doute excessif si on considère que les ajouts peuvent aussi être une manière pour les industriels de s'adapter à la mode du moment pour mieux écouler leurs toiles. L'époque est en effet propice à l'évolution des goûts, des modes et des modes de vie, beaucoup plus changeants qu'auparavant.

Les espoirs déçus de petites innovations et de nouveaux produits

La vogue du camping et les besoins militaires pendant la guerre d'Algérie font provisoirement progresser la demande. Cependant, très vite, les articles synthétiques prennent une place croissante dans les usages textiles civils (**67 page 73**). Les goûts ont en effet changé. On préfère les articles avec de la couleur et des changements réguliers, ainsi que l'absence d'un long repassage. Les articles de lin sont certes résistants et durables, mais le consommateur se satisfait d'une longévité plus brève s'il peut payer moins cher ! La création de labels pour rappeler les qualités traditionnelles des articles de lin n'y change rien, les produits liniers sont moins attractifs. Quelques industriels d'Armentières, entrepreneurs et innovateurs, réussissent encore à trouver provisoirement de nouveaux débouchés ou à en conforter quelques autres. C'est le cas pour l'usine Bouchez qui utilise la toile de lin pour les housses automobiles et d'autres parties d'un véhicule : les sièges en toile des premières deux-chevaux Citroën dès le milieu des 1930 puis surtout à partir de 1948 par exemple. Au début des années 1950, l'amélioration du niveau de vie ouvre des marchés nouveaux, comme les toiles à stores et les toiles à tente, à usage de loisir et avec des coloris plus nombreux. Les sports, les voyages, l'alpinisme ou le camping ne sont que des activités parmi d'autres qui provoquent de nouveaux besoins dans ce type de toiles. Quelques usines de la cité continuent à fonctionner quelque temps encore grâce à ces débouchés.

422-Banque de France. Rapport de la succursale de Lille en 1948.

Fibre	Nombre d'articles	Part (en %)
Fils		
Lin	15	35
Coton	18	42
Jute	3	7
Chanvre	3	7
Fibranne	2	5
Sisal	2	5
Toiles : « la toile d'Armentières »		
Lin	23	19
Coton	62	51
Fibranne	2	2
Rayonne	5	4
Nylon	Toiles industrielles	1
Laine	Velours	1
Jute	3	2
Chanvre	5	4
Métis	13	11
Tailleur	6	5

Tableau 5: Les spécialités d'Armentières en 1960

(Source : Bulletin publicitaire du Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs)

3. Une incapacité globale à s'adapter aux nouvelles règles du marché.

Le tissage décline cependant de manière rapide dès le début des années 1960 en raison de l'inadéquation des produits fabriqués à la demande, mais on peut détecter les prémices d'un déclin au sortir de la Seconde Guerre mondiale. Même si de nombreux efforts sont faits pour valoriser les produits liniers dans leurs usages multiples (**88 page 88, volume 2**) et traditionnels (vêtement, linge d'église, linon batiste...), le lin apparaît comme un produit de luxe. Toujours plus chers à travailler que le coton, les tissus sont au final plus onéreux. Pour diminuer le coût, certains industriels ont tendance à sacrifier les caractéristiques qui ont fait la réputation de la toile d'Armentières, en particulier la solidité. On peut lire, en 1948, René Descamps, présenté comme le « conseiller à la succursale de la Banque de France de Lille pour la maison *Agache*⁴²³ » qui indique : « Les tissus de lin sont en fin de compte plus chers et souvent moins solides que ceux de coton. La bourgeoisie qui les préférait a perdu beaucoup de son pouvoir d'achat ⁴²⁴ ».

L'impossible lutte contre les fibres artificielles

Les fibres artificielles, puis surtout les fibres synthétiques à partir de 1955 prennent une part croissante dans la fabrication des tissus. Comme l'explique Louis Bouchez, de nouveaux produits arrivent sur le marché, « (...) l'industrie linière a pris un grand coup avec les nouveaux produits (...) plus légers, plus faciles d'entretien, des robes qui se lavent facilement, pratiques (...) ⁴²⁵ ». Les produits synthétiques sont pratiques pour le consommateur, mais aussi pour le fabricant, car ils se travaillent plus facilement que le lin, le chanvre ou le jute. Ils sont élaborés à partir de macromolécules obtenues par polymérisation de structures simples de faible poids moléculaire, alors que les fibres artificielles sont formées par la coagulation, en filaments, de la cellulose pour l'essentiel. Autrement dit, une fibre synthétique est produite à partir d'une matière synthétique et par réaction chimique avec des hydrocarbures pour former du nylon par exemple (depuis 1938). Une fibre artificielle est en revanche obtenue à partir de matières premières naturelles. Ces fibres s'apparentent à la soie, car elles sortent des usines de la filature dans de grandes longueurs. En fibres coupées, on les appelle fibranne. C'est ce type

423-Banque de France. Rapport de la succursale de Lille en 1948.

424-Rapport pour le gouverneur de la Banque de France de la succursale de Lille pour l'année 1948.

425-Entretien de 2013, retranscription de la première rencontre avec Louis Bouchez, pages 219 à 224 , volume 2.

de fibre que les Armentériens intègrent dans leur production après 1945 : comme elles ont les mêmes dimensions que les fibres naturelles, elles peuvent être travaillées sur les mêmes métiers. Entre 1948 et 1958, elles représentent 6 % des fibres utilisées en France dans les tissus, elles montent à 23 % en 1968 (**67 page 73, volume 2**). Comme l'explique l'ancien industriel Louis Bouchez, les changements se sont faits très vite et les industriels d'Armentières ont tardé à réagir et à adapter leur outil productif alors que les soyeux, la bonneterie, la filature de laine peignée et le coton ont déjà largement adopté le synthétique :

« La concurrence des synthétiques, les draps en polyester plus fins, séchage plus facile. La concurrence est venue de Lyon, la soie, les métiers étaient différents, plus légers. Rhodia, c'était Lyon ; on s'est fait avoir, fibres rondes, torsadées plus souples, statiques. La filature de coton ne peut pas faire du nylon, on a fait très tard des mélanges à Armentières avec du coton, laine. Le coton a pris la place du lin, moins cher, changement important vers 1960⁴²⁶ ».

Les banques de l'époque confortent l'idée selon laquelle les fibres synthétiques sont l'avenir du textile régional quand le directeur de la succursale de la Banque de France à Lille écrit en 1958 : « (...) L'industrie régionale, si elle veut maintenir sa position sur le plan national, devra s'intéresser de manière plus suivie à l'emploi des fibres synthétiques. Il semble d'ailleurs qu'un premier pas dans cette voie ait été réalisé en 1958⁴²⁷ ». Si la soierie lyonnaise dont parle Louis Bouchez a adopté la première les fibres chimiques, et ce, dès 1938, c'est que ce type de fibre est bien plus rentable que la soie, qu'ils peinent à obtenir à bon prix. Par ailleurs, les fibres synthétiques offrent une plus grande homogénéité, et une meilleure élasticité que les fibres naturelles. Elles sont bien plus résistantes que toutes les fibres naturelles comme le montre le tableau 6. À la fin des années 1960, 85% des fibres synthétiques en France sont fabriquées par Rhône-Poulenc.

426-Entretien avec Louis Bouchez (2013).

427-Rapport pour le gouverneur de la Banque de France de la succursale de Lille pour l'année 1958.

Fibre	Ténacité	Élasticité
Coton	100	100
Laine	40	650
Soie	100	500
Lin	100	60
Jute	80	35
Fibre artificielle (acétate)	40	500
Nylon	200	700

Tableau 6: Principales caractéristiques des fibres textiles (indice 100 pour le coton)

Les industriels d'Armentières sont peu nombreux à tenter d'adapter leurs produits aux nouvelles demandes du marché, qui recherche un produit moins cher avec plus de fantaisie pour la toile de ménage, moins lourd et aussi moins cher pour les toiles lourdes. Quelques usines comme celle de *Louis Bouchez*, *Hacot frères* ou encore *Demeestere-Demeestere* se mettent à utiliser des matières plastiques, en mélange avec le lin ou le coton, pour proposer du linge de table plastifié. Ce sont d'ailleurs les entreprises moyennes, capables de varier rapidement leurs productions, qui résistent le mieux à la phase du cycle qui voit le déclin de nombreux produits. Louis Bouchez nous énumère les nombreux produits que son usine a fabriqués pour s'adapter à la demande : des produits pour l'armée et les administrations, draps de lit, linge de maison métis ou non, des toiles de différentes largeurs, tissus industriels (dont Michelin), la chaussure... À de multiples reprises, l'ancien patron explique « ses différentes reconversions ».

Ces nouveaux articles, en termes de présentation et de composition, ne permettent pas de compenser la vive concurrence des filés synthétiques pour les toiles lourdes (bâches, tentes, sacs postaux) qui ne connaissent pas de changement profond. Pour Michel Battiau, mise à part l'intégration des nouvelles fibres à l'industrie du peignage, « la région du Nord-Pas-de-Calais (...) n'a pas su tirer vraiment profit des activités engendrées par le développement de ces matières premières⁴²⁸ ». Au contraire, dès lors que les fibres naturelles deviennent minoritaires, un coup est porté au rayonnement relatif de la place. Le désaveu est confirmé par l'inspecteur général de la Banque de France qui précise, en 1956, que les stocks des filatures et des tissages « se sont accrus dans une proportion considérable et ils atteindraient 10 mois

428-BATTIAU Michel, *Les Industries textiles dans le nord Pas de Calais : Étude d'une concentration géographique d'entreprises et de sa remise en cause*, Paris, France, Champion, 1976.

de production dans certaines usines importantes d'Armentières⁴²⁹ ». Paul Walrave, lors d'un discours devant d'anciens salariés de son usine, en 2006, rappelle que quand il a fallu se mettre « aux toiles enduites et sur le plan du tissage, on n'était pas du tout armé pour ça ! et que même si on a beaucoup, beaucoup travaillé, on s'est senti débordé⁴³⁰ ». Les entreprises qui se maintiennent au cours des années difficiles, de 1960 à 1980, s'aguerrissent et sont contraintes de progresser dans tous les domaines : productivité, organisation du travail, gestion de la qualité, créativité... Elles ne se concentrent plus uniquement sur les fibres naturelles, mais participent à l'essor des fibres artificielles et synthétiques. Elles investissent, au fil des années, dans les métiers *open end* par exemple en filature du coton ou les métiers sans navette en tissage, qui remplacent totalement ou partiellement, les métiers traditionnels. Des évolutions similaires sont observées dans les autres branches comme la laine et le coton.

Une ouverture des marchés

Au sortir de la Seconde Guerre mondiale, les filateurs français en général, et d'Armentières en particulier, manquent de lin pour la filature. La Russie, qui produit encore la moitié de la production mondiale en 1947, fournit à peine 43 % de la production de l'année 1938⁴³¹. L'aide Marshall permet alors aux filateurs français d'acheter du lin, même plus cher, en provenance d'Europe occidentale, notamment en Belgique. Les filateurs lillois et armentériens peuvent ainsi acheter de la filasse belge sur le marché de Courtrai en attendant la reprise effective du marché de lin russe. Ces difficultés d'approvisionnement concourent à rendre les produits liniers plus chers. Cette tendance se confirme au cours des années 1950. Le prix de revient de la production comme de la transformation du lin est en effet une des principales raisons de son recul⁴³². L'ingénieur Bruggeman l'explique, en 2006, en soulignant en outre le coût trop important de la transformation du lin en tissu :

429-Rapport pour le gouverneur de la Banque de France de la succursale de Lille pour l'année 1956.

430-A.M.A. 8 AV 38

431-784 000 tonnes en 1938 pour 343 000 tonnes en 1947.

432-La filature de lin au mouillé par exemple, qui permet d'obtenir un fil de qualité, nécessite une main d'œuvre importante (ce travail sur la fibre peut représenter 1/3 du prix de fil).

« Le lin d'abord est une fibre difficile à travailler, qui demandait énormément de main d'œuvre et qui en demande toujours autant, et on ne s'étonnera pas de retrouver la fabrication conventionnelle en Chine, dans les ex-pays de l'Union soviétique, en Pologne, aux Indes, en Égypte. Pour vous donner une idée je vais employer un terme qui est le H.O.K. (heure ouvrière aux 100 kgs) qui est un indice très utilisé par les filateurs de coton, mais que j'avais repris pour le lin, et, à ma grande stupéfaction le facteur entre les deux était de 1 à 10... donc il fallait dix fois plus de main d'œuvre pour faire 1 kg de fil de lin qu'un kilo de fil de coton, ça c'est déjà une bonne raison⁴³³ ».

Le manque de compétitivité remet en cause ce qui avait fait la réputation du lin depuis des décennies, à savoir sa fiabilité. L'ouverture du marché aux nouveaux pays du Tiers Monde, en voie d'industrialisation, ou encore aux pays de l'Est de l'Europe, fait que seules les entreprises ayant modernisé leurs équipements, et ayant cherché de nouvelles méthodes de commercialisation et de communication, sont parvenues à subsister jusqu'au milieu des années 1980⁴³⁴. Elles ne se concentrent plus uniquement sur les fibres naturelles, mais participent à l'essor des fibres artificielles et synthétiques. Louis Bouchez précise que les entreprises d'Armentières ne sont pas parvenues à baisser leurs prix malgré les exigences du marché :

« Armentières n'était pas spécialement branché sur une concurrence étrangère sauf par ses sous-produits. Je peux vous donner l'exemple de Citroën, la fameuse toile de lin, petit à petit on a été concurrence par les Roumains. Ils avaient des prix complètement dingues, c'était du troc. Ils ne respectaient pas le cahier des charges. On a vu la cadence diminuer et les prix qui restaient les mêmes alors que nos prix de revient augmentaient, on a fini par tricher, mais malgré cela la concurrence l'a emporté. J'avais mes entrées à Paris chez Citroën, mais impossible pour nous de tenir des prix aussi bas et on a décidé qu'on allait arrêter, nous allons livrer pour trois mois encore, mais à ce prix c'est terminé. On avait un peu de réserve qu'on a mise de côté et on a stoppé. J'ai été convoqué à Paris, à ce moment ils n'avaient plus d'approvisionnement roumain, ils m'ont signé 25 % d'augmentation⁴³⁵ ».

À la fin des années 1950, les entreprises sont confrontées à la gestion des stocks qu'elles ne parviennent plus à écouler. Le marché commun semble menacer les tisseurs « pur fil » qui risquent d'être surclassés par leurs concurrents belges⁴³⁶. Les géographes ont bien montré par ailleurs que le concept d'usine, dans le pays de l'hémisphère Nord, a vécu. L'époque où les entreprises échangeaient entre elles et au sein des pays industrialisés des biens finis et des matières premières, qui fit les beaux jours des ateliers de montage, est révolue. Les mobilités

433-A.M.A. 8AV 14

434-LEBLEU Grégory, *Armentières en mutations de la fin des années 50 à la fin des années 70*, Villeneuve-d'Ascq, Dactylogramme, 2000, 137 p.

435-A.M.A. 8 AV 7 Entretien du 6 décembre 2006.

436-Rapport pour le gouverneur de la Banque de France de la succursale de Lille pour l'année 1958.

limitées des salariés dans l'espace productif, la carrière dans une seule et même usine n'existent plus. Ce processus s'est même enclenché pour de nombreux ouvriers de la vallée de la Lys dès la fin des années 1960 si l'on en juge par les témoignages. En 1967, il n'y plus que deux filatures encore en activité : celles d'Alfred Breuvart et de Dufour-Frères. On compte encore huit tissages en activité, mais les patrons multiplient les licenciements à cause de la baisse de l'activité.

Le marché commun en 1957 fait prendre conscience aux industriels que la compétition qui s'annonce va les obliger à redoubler d'efforts face à ceux qui ne sont désormais plus des concurrents, mais des partenaires. Aussi l'aide des pouvoirs publics est-elle souhaitée avec toujours deux rêves du commerce : pas de dirigisme et peu d'impôts, une aide pour conquérir les marchés. On peut lire dans une lettre adressée au préfet par la Chambre de commerce en 1958 : « (...) Espérons que les pouvoirs publics nous y aideront en arrêtant la cascade incessante d'impôts et de charges nouveaux, en abandonnant son plan d'économie dirigée. Une bonne politique, de bonnes finances constitueront, pour l'industrie, le meilleur de tous les encouragements⁴³⁷ ».

Dans son rapport pour l'année 1975, la succursale de la Banque de France à Lille souligne « le déclin depuis une dizaine d'années de l'industrie linière ». Dans une conjoncture internationale de récession et de concurrence exacerbée, la demande intérieure et extérieure des produits liniers ne cesse de se contracter. Les machines sont sous-utilisées et les licenciements s'accroissent. Les derniers entrepreneurs continuent d'investir dans du matériel pour améliorer leur productivité et d'adapter à la confection de nouveaux produits pour tenter de conquérir les marchés. La baisse de la production de fils et de tissus continue irrémédiablement : entre 1960 et 1975, la production des fils de lin en France a diminué de plus de 30%⁴³⁸. Seul le teillage semble tirer son épingle du jeu, mais celui-ci s'effectue en Normandie et dans la Somme. La vallée de la Lys reste à l'écart de ce renouveau. Alors que les Belges avaient eu le monopole de cette activité durant toute la première moitié du XX^e siècle, le teillage français connaît un regain d'activité : 45 entreprises traitent plus de 50% de la production française.

437-A.D.N. 2661 W 46

438-D'après les chiffres de la Banque de France elle était de 32 000 tonnes en 1960, 16 000 en 1970 et 11 300 tonnes en 1975. Pour le tissage la production lin et métis se maintient (grâce au métis) en fabriquant 29 000 tonnes de toiles en 1959 et 28 000 tonnes en 1962 quand le coton seul en produit encore 40 000 tonnes.

Conclusion du chapitre 5

Le nylon a tué le linon

Pendant plus d'un siècle, on a régulièrement donné le lin comme moribond. Malgré les réussites des industriels pour adapter leurs produits et se rendre indispensables, le lin s'est irrémédiablement transformé en produit cher au stade du produit fini, voire même de luxe, par rapport aux autres fibres naturelles. Produit en grande série à l'aube des années 1980, le nylon représente 76 % des fibres synthétiques mondiales et surpasse le lin et les autres textiles par son élasticité et sa grande rentabilité, car il produit peu de déchets⁴³⁹. Cette évolution n'a pas été infléchie sur le moment par la naissance d'une importante recherche linière et l'intérêt progressif que les industriels lui ont porté. La recherche scientifique a cependant posé les bases de nouveaux usages du lin à la fin du XX^e siècle. Le prix de revient de la production comme de la transformation du lin a donc été dans les dernières décennies du XX^e siècle la principale raisons de son recul⁴⁴⁰.

Les délocalisations des filatures, du tissage et de la confection, principalement en Chine, si elles ont permis de diminuer les coûts globaux de production, provoquent de nombreuses fermetures en Europe et *a fortiori* dans la vallée de la Lys. Au début des années 1990, la Chine qui jusqu'à lors était restée hors du jeu de la production, bouleverse des habitudes de ces marchés multiséculaires. Sa nouvelle capacité à conduire les secondes et troisièmes transformations de la fibre, à diffuser des semi-produits et produits finis à moindre prix couplés à une demande plus importante sur le marché occidental a provoqué la relance de la production de fibres longues. L'histoire de l'industrie linière continue donc de s'écrire, mais ailleurs. De nombreuses entreprises de transformation, à l'échelle européenne, ont ainsi délocalisé leur production.

439-Michel BATTIAU, *Les Industries textiles dans le nord Pas de Calais*, op. cit.

440-La filature de lin au mouillé par exemple, qui permet d'obtenir un fil de qualité, nécessite une main-d'œuvre importante (ce travail sur la fibre peut représenter 1/3 du prix de fil).

Conclusion de la partie 2

Une spécialisation dans la fabrication de produits spécifiques

À l'échelle locale et nationale, la prospérité de la cité de la toile s'est donc faite autour du cycle de croissance de trois types de produits : les tissus unis, plus particulièrement les toiles lourdes (prélarts, sacs, bâches, voiles et emballage), les toiles de ménage et à draps, et, dans une moindre mesure les tissus façonnés (coutils, linges ouvrés et damassés) aux multiples déclinaisons de produits. Tout au long d'un long processus d'industrialisation, ces produits correspondent à la demande d'un marché en pleine croissance à l'échelle régionale et nationale pour l'essentiel. Les autres fibres naturelles ne peuvent véritablement concurrencer le lin sur une certaine gamme de produits où la solidité est exigée, car ses qualités naturelles ne permettent guère l'écarter. La force des industriels d'Armentières, c'est dans un premier temps leur capacité à répondre à une demande de produits aux usages croissants, comme la toile à bâches, et à se positionner en véritables leaders du marché en étant les fournisseurs essentiels, sans véritables concurrents. Dans un second temps, ils font en sorte de proposer une gamme assez large de produits pour produire de manière saisonnière tel ou tel produit en fonction de la demande. Ils montrent alors de réelles capacités d'adaptation aux envies de leurs clients. Les variations dans le temps des produits mis en valeur dans l'annuaire Ravet-Anceau en témoignent. Les industriels se montrent astucieux et inventifs quand ils procèdent à des mélanges de fils, avec le coton surtout, mais parfois avec d'autres types de fibres. Enfin, ils sont pendant près de 80 ans les fournisseurs quasi exclusifs de l'armée et de nombreuses administrations.

À l'échelle internationale, le marché se transforme progressivement à l'issue de la reconstruction occasionnée par la Première Guerre mondiale. Si les Armentériens étaient habitués à se fournir en Russie pour la matière première, ils ne faisaient guère de ventes hors du territoire national et du continent européen⁴⁴¹. Comme le montrent les cartes du commerce des différentes fibres textiles à la fin des années 1920, le commerce de la fibre de lin est beaucoup moins internationalisé que le coton, la laine, ou même le jute à la même époque (**cartes 135 à 138 pages 125 à 128, volume 2**). À l'échelle mondiale, les six principaux pays

441-La chambre du commerce d'Armentières donne comme proportion du marché des toiles de la cité : 90% de ventes intérieures et 10% à l'extérieur.

qui transforment le lin d'origine européenne (en incluant l'U.R.S.S.) sont la Belgique, la Grande-Bretagne et l'Irlande, la France, l'Allemagne, la Tchécoslovaquie et l'Italie. Les principales usines de transformation de la matière première se situent ainsi sur le continent européen jusqu'au début des années 1970 tout comme son marché. L'industrie cotonnière en revanche, ne peut se réduire au marché européen, trop restreint alors pour absorber la totalité de sa production. Elle est plus largement ouverte aux échanges internationaux. La concurrence est alors acharnée avec les États-Unis et certaines filatures japonaises. L'industrie lainière française se spécialise dans les tissus plus légers qui ont la faveur de la clientèle au XX^e siècle. Les liniers d'Armentières et de France se tiennent à l'écart de ces évolutions en se cantonnant à un marché national qu'ils maîtrisent de fait jusqu'au début des années 1950. Cependant comme pour d'autres textiles, de nouveaux centres de transformation de la matière première émergent à l'est de l'Europe pour le lin et dans le reste du monde pour le jute, le coton et la laine⁴⁴².

À l'aube du tournant technologique de la seconde moitié du XX^e siècle, les industriels n'ont plus l'élan innovant. Face aux Lyonnais comme ils le disent, en fait pour l'essentiel le pôle chimique de la région Rhône-Alpes, ils sont nombreux à être étrangers aux techniques nouvelles qui demandaient des compétences en chimie. Peu d'industriels se lancent alors dans

442-L'approvisionnement des industries de transformation en matières premières est aussi le principal problème de l'économie mondiale du jute, étant donné surtout que la superficie cultivée et la récolte aux Indes Britanniques (seul pays producteur de jute) diminuent d'environ 10 % à partir de 1926. Le *Calcutta Mills* tire parti de cette situation pour conforter sa situation dominante dans la fabrication. L'industrie du jute aux Indes britanniques progresse depuis 1925 et le parc des machines augmente (50 % de toutes les broches et métiers à tisser le jute dans le monde en 1928). Parallèlement, les *Calcutta Mills* conquièrent de nouveaux débouchés pour leurs produits. Les exportations de tissus et de sacs de jute représentent plus de 90 % des exportations mondiales en 1928. L'approvisionnement des plus gros consommateurs de produits de jute comme l'Australie, la Chine et l'Union sud-africaine est alors le monopole des Indes britanniques. Les centres de production en Allemagne et en Grande-Bretagne sont réduits à la demande de leurs marchés intérieurs et la plupart des autres pays européens tentent d'assurer l'approvisionnement de leur marché national par leur propre industrie.

La situation de l'industrie mondiale cotonnière se dégrade dans les années 1920. Après une amélioration passagère en 1927, les conditions sont particulièrement difficiles en Europe. Les centres de production d'Extrême-Orient voient leur développement ralentir. Même l'industrie cotonnière des États-Unis, dont l'expansion depuis la fin de la guerre a été continue, est affectée par une crise. Ces signes de dépression, qui peuvent être observés partout à des degrés de gravité différents, ne sont pas une cause unique et affectent inégalement tous les centres de production. La tendance croissante des États de l'Amérique du Sud d'assurer eux-mêmes l'approvisionnement de leur marché intérieur en produits de coton n'est pas non plus un facteur négligeable. En outre, les filatures japonaises ont inauguré avec succès la fabrication des fils de bonne qualité. La carte montre clairement que l'industrie cotonnière européenne, comparée à l'industrie asiatique, est loin de pouvoir utiliser sa capacité de production, ce qui constitue pour elle une charge additionnelle.

L'industrie lainière des États-Unis est en 1928 le plus grand consommateur de laine brute du monde. L'industrie russe fait d'importants progrès. Le chiffre de production d'avant-guerre est atteint dès 1927, et on relève une extension considérable des ateliers de fabrication. Les besoins du marché russe sur le marché international de la laine brute augmentent rapidement.

les mutations nécessaires afin de rester compétitifs. Sans doute trop enfermés dans des pratiques commerciales qui leur assuraient jusqu'alors des marchés essentiellement nationaux et protégés, les industriels d'Armentières ne se sont pas non plus adaptés à des marchés sur lesquels ils n'ont plus la maîtrise et où ils n'avaient jamais eu de réels concurrents. Au tournant des années 1960, le commerce textile s'est mondialisé et l'échelle dépasse les Armentériens.

Y avait-il des alternatives au déclin des produits ? On peut tenter de répondre en observant à gros traits ce que représente la fibre de lin au XXI^e siècle. Malgré toutes ces qualités, le lin représente à peine 2 % de la fibre utilisée dans les vêtements dans le monde. Pour le linge de maison, ses qualités naturelles du lin ont toujours fait de lui un produit adapté au linge de maison (draps, nappes, torchons, serviettes de toilette, mouchoirs). Les tissus en lin sont présents dans les secteurs classiques : rideaux, voilages, revêtement mural. Le lin est encore présent dans les usages dits techniques (sac, bâche...). Dans ces usages, le lin est très apprécié pour sa grande solidité et sa rigidité (sacs postaux). Le lin est également utilisé lors de la fabrication des tuyaux d'incendie. Sur le Plateau de Caux, une entreprise créée en 1995, *Technilin*, utilise les fibres de lin pour produire des non-tissés aiguilletés utilisés dans l'industrie pour fabriquer les panneaux de portes, les planches de bord, les pavillons et les tablettes arrières de voitures. La confection et la papeterie sont aujourd'hui les débouchés les plus importants pour les fibres longues et les fibres courtes de lin et de chanvre, mais un éventail très large d'utilisations industrielles nourrit encore leur marché. À titre encore expérimental ou déjà sur le marché, le lin entre dans la composition de raquettes de tennis, de skis, de cannes à pêche, de coques de bateaux de plaisance, de planches de surf, de kayaks, de carénages de moto et de profils de fenêtre. L'université anglaise de Nottingham a conçu un prototype de pales d'éoliennes de 3,5 mètres avec de la mèche de lin, qui a obtenu un prix international dans la catégorie « composite biosourcée ».

Sur le plan des techniques, il convient d'analyser plus précisément comment les machines et les outillages spécifiques au lin se sont adaptés à la demande de fabrication des produits et comment les savoirs techniques se sont formalisés.

Partie 3

De la fabrique à l'usine (1830-1960)

« Il convient aussi d'interroger les pratiques, dans la banalité des gestes, voire dans la modestie des équipements ; comprendre en somme, l'industrie au quotidien »

WORONOFF Denis, *Histoire de l'industrie en France du XVI^e siècle à nos Jours*, Paris, Seuil, 1998..

Les produits que l'on fabrique à Armentières au temps de la cité de la toile mélangent des besoins techniques assez différents. Lors de l'exposition universelle de 1889, le rapport du jury souligne que « les deux villes de Lille et d'Armentières (...) font les grosses toiles crémees à blanchir ou à teindre qui constituent l'article courant, mais encore une étonnante variété de tissus de tous genres et de qualités les plus diverses (...) »⁴⁴³. Ainsi, tisser des toiles lourdes ou des toiles de ménage ne nécessite pas les mêmes machines. En outre, pour Armentières, on est surpris de la dynamique productive. Le coton, qui est venu grandement concurrencer le lin depuis le début du XIX^e siècle, en particulier pour l'habillement, mais aussi pour de nombreux produits domestiques, ne fait pas disparaître le travail du lin au milieu du XIX^e siècle. Au contraire, les techniques industrielles du lin ne font que se perfectionner. D'autres grands centres liniers comme la Bretagne, la Belgique et le Royaume-Uni, avec des processus différents, n'ont en revanche pas survécu à cette exacerbation de la concurrence⁴⁴⁴. Dans ce contexte, les industriels d'Armentières ont su associer une production dispersée et une autre plus concentrée dans les fabriques puis les usines. Comme le souligne François Caron, la mécanisation dans l'industrie textile n'est pas partout identique. Elle est également davantage orientée vers « un effort d'adaptation des produits aux tendances du marché » que par « une construction de savoirs qui se développent de manière irrégulière et très variable d'une technique à une autre, d'un lieu à un autre »⁴⁴⁵. La fabrication des toiles lourdes notamment accélère le processus de mécanisation. Quand les fibres synthétiques viennent les concurrencer et les obligent à des bouleversements techniques au sein des usines, le déclin de la filière du lin s'amorce à Armentières et en France en général.

443-Louis-Nicolas GRANDEAU, *Exposition universelle... de 1889 à Paris. Rapports du jury international, publiés sous la direction de M. Alfred Picard,...* Classe 73 « bis ». *Agronomie, statistique agricole. Rapport de M. Louis Grandeau,...*, Impr. nationale (Paris), 1892.

444-Ainsi, la continuité de la proto-industrialisation ne se vérifie pas dans toutes les régions linières. Si dans la région lilloise et le département du Nord ses représentants ont grandi « au contact bruyant des machines » (Lambert-Dansette Jean et Roy Joseph-Antoine, « Origines et évolution d'une bourgeoisie : le patronat textile du Bassin Lillois (1789-1914). », *Revue du Nord*, décembre 1955), ce ne fut pas le cas partout dans toutes les régions linières. En Bretagne, autre zone de production importante en France, on observe un échec proto-industriel se traduisant par la disparition du tissage breton (Collectif, Jarnoux Philippe, Giraudon Daniel, Hamon Thierry, Monnier Jean-Jacques, Vaillant Régis Le, Lagadec Yann et Lespagnol André, *Du lin à la toile : La proto-industrie textile en Bretagne*, PU Rennes, 2008, 333 p.). Sur l'autre rive de la Manche, l'avance technologique et les nouvelles organisations du travail sont spécifiques. L'organisation proto-industrielle disparaît assez vite dans l'ensemble, et, dès les années 1830, les campagnes se vident faute de travail d'appoint pour les plus démunis. Le 20 février 1852, *The Belfast linen Trade Circular* est publié pour la première fois et chiffre à 500 000 broches la filature irlandaise, soit près de 30 % de l'appareil productif mondial. C'est donc des voies différentes qu'empruntent ceux qui travaillent le lin selon l'espace considéré.

445-François CARON, *La dynamique de l'innovation : changement technique et changement social (XVI^e-XX^e siècle)*, Paris, France, Gallimard, 2010, 469 p.

Celle-ci se réalise en deux temps, comme pour les autres fibres textiles : la filature d'abord, certes beaucoup moins importante qu'à Lille, le tissage ensuite, qui constitue le cœur de métier des Armentiérais. En parallèle, le blanchiment et la teinture font de rapides progrès à mesure qu'ils s'intègrent peu ou prou à la filature, au tissage, ou aux deux. Ainsi, dans la seconde moitié du XIX^e siècle, la filature mécanique de lin du nord de la France, située surtout à Lille et Armentières, est au premier plan à l'échelle nationale : elle représente 67 % du nombre de broches et 68 % des filatures en 1857. Le tissage mécanique prend son essor à partir du milieu des années 1860. Au début du XX^e siècle, Armentières est devenu le premier centre de tissage de la toile de lin en France. L'environnement technique de la transformation du lin d'Armentières connaît trois grandes périodes (ou trois âges techniques, tableau 7) : du début du XIX^e siècle au début des années 1850 où le travail à la main domine toute la production ; une longue transition technique des années 1850 aux années 1914 qui la fait passer du stade proto-industriel à celui de la ville usine (au sein de cette période, il est possible d'observer la disparition de certaines formes de production à partir de 1880) ; une généralisation du travail en usine après la reconstruction de la Première Guerre mondiale qui constitue une sorte d'apogée et de déclin technique (période au sein de laquelle on peut distinguer une dernière phase, dès le début des années 1950, lorsque l'inadaptation face à une nouvelle organisation technique du travail aboutit à la longue agonie de la cité de la toile).

En pénétrant dans l'atelier du tisserand, puis dans la fabrique et enfin à l'usine, nous tenterons de mieux comprendre les trois âges techniques de l'industrie linière d'Armentières (tableau 7). Nous chercherons à comprendre comment ce complexe technique est parfaitement adapté aux produits la cité de la toile. Enfin, pénétrer dans les lieux d'industrie, c'est aussi tenter de savoir ce qui s'y passe au quotidien.

- De la fabrique à l'usine (1830-1960) -

Époque Âge technique	1800-1850 (1)	1850-1880 (2)	1880-1914 (2)	1914-1950 (3)	1950-1960 (3)
Évolution technique	Travail à la main	Travail à la main Travail mécanique Énergie vapeur	Travail mécanique Travail mécanique Énergie vapeur Electricité	Travail mécanique Travail mécanique Énergie vapeur Electricité	Travail mécanique Travail mécanique Electricité
Évolution de lieux de production	<i>Domestic System</i> Pacus Fabrique urbaine	<i>Domestic System</i> Pacus Fabrique urbaine Usine	Fabrique urbaine Usine	Usine	Usine
Évolution de la réalité socio-productive du travail	-Négociant -Petit entrepreneur -Travailleur indépendant -Paysan -Intermédiaires	-Négociant -Petit entrepreneur -Travailleur indépendant -Intermédiaires -Ouvriers -Patron -Paysan	-Petit entrepreneur -Travailleur indépendant -Patron -Ouvriers	-Patron -Ouvriers	-Patron -Ouvriers
Évolution du produit (grandes familles de tissus)	Toile de ménage Linge de table Draps de lit	Toile de ménage Linge de table Draps de lit Toile à bâches Toile militaire	Toile de ménage Linge de table Draps de lit Toile à bâches Toile militaire	Toile de ménage Linge de table Draps de lit Toile à bâches Toile militaire	Toile de ménage Linge de table Draps de lit Toile à bâches Toiles synthétiques

Tableau 7: Évolution de la production et du travail à Armentières (1800-1960)

- Chapitre 6 -

Le système armentiérois de fabrique (1830-1914)

« Comprendre la manufacture de draps exige d'y entrer, de la visiter de fond en comble, d'en connaître avec précision les mots et les hommes »

GAYOT Gérard, *Les draps de Sedan, 1646-1870*, Paris, France, EHESS, 1998.

Jusqu'au milieu du XIX^e siècle, Armentières est une cité où l'on travaille le coton et le lin. Ville de 6 419 habitants, on n'y trouve pas d'usines, mais de nombreux tisserands qui travaillent la toile à domicile ou dans de petits ateliers ruraux appelés « paquesses » (ou « pacus »)⁴⁴⁶. Cette organisation du travail est un système de fabrique original qui se prolonge tardivement dans la seconde moitié du XIX^e siècle. Le travail du lin reste à l'évidence longtemps attaché à la proto-industrialisation même si celle-ci est entrée dans un irrésistible déclin. De ce point de vue, Armentières et sa région se distinguent peu des territoires de la laine, de la soie et même du coton⁴⁴⁷. Jean-Claude Daumas décrit en effet « une mécanisation à reculons » quand il présente la laine à Sedan, « bastion du conservatisme industriel⁴⁴⁸ ». La mécanisation de la filature comme du tissage reste somme toute bien incomplète à la veille de la Grande Guerre. Le constat reste sensiblement le même sur d'autres territoires comme Elbeuf, Vienne ou Fourmies. Dans la vallée de la Lys, le travail à la main et le travail mécanisé se complètent en partie et de façon assez harmonieuse durant tout le XIX^e siècle. On relève ainsi des temporalités différentes dans le processus de la mécanisation du travail, qui conjuguent adaptations techniques, réalisme économique et la qualité du produit. Si le fil produit par un métier à filer mécanique dépasse très vite celui produit par un rouet⁴⁴⁹, l'usage de ce fil pour une toile tissée avec ce denier conserve ses qualités propres, comme sa solidité par exemple.

Du milieu du XIX^e siècle au début du XX^e siècle, les industriels d'Armentières font ainsi cohabiter plus longtemps que le reste du monde textile et de leurs puissantes voisines

446-Dans les campagnes, les « pacus » pouvaient contenir une dizaine de métiers à tisser. Les métiers se trouvaient dans la maison d'habitation. On trouvait parfois une pièce qui avait été construite spécialement pour recevoir les métiers à tisser, à côté ou en prolongement des habitations. L'origine du mot est difficile à trouver. Le pacus, dans le dictionnaire du patois de Lille de Pierre Legrand, désigne un lieu de dépôt pour les grains destinés à être vendus au marché. Louis Vermesse, dans son ouvrage sur le vocabulaire du patois lillois, indique qu'il s'agit d'un magasin ou d'un lieu de dépôt de marchandises ou encore un tas de moellons d'environ 3 mètres de largeur sur 2 mètres de hauteur. L'auteur renvoie à un autre terme, *Raspuck*, qui est une maison de détention où, primitivement, on employait les prisonniers à scier du bois. *Raspuce* ou *Rasp-huys*, nom composé de *Raps* et de *huys*, deux monosyllabes d'origine thioise qui signifient maison où l'on scie, et qui sont restés dans l'idiome vulgaire de la Flandre comme ceux de *Pachuys*, maison où l'on met les paquets (magasin) et plusieurs autres que le flamand a introduits ou laissés dans les villes wallonnes qui bordent les provinces flamingantes.

447-Un premier constat s'impose quand on analyse l'ensemble des cartes des différentes matières textiles en France (**cartes 185 à 188, pages 161 à 164 , volume 2**), c'est la géographie spécifique de chacune d'elles en France : le nord-ouest pour le lin, une grande dispersion pour laine, le nord de la Loire pour le coton et une localisation spécifique pour la soie autour de Lyon. On remarque ensuite que loin de s'imposer dans l'ensemble des fibres textiles, la mécanisation de la filature comme du tissage est toujours en cours en 1875. Dix ans plus tard, la tendance s'est rapidement inversée.

448-Jean-Claude DAUMAS, *Les territoires de la laine: histoire de l'industrie lainière en France au XIX^e siècle*, Villeneuve d'Ascq, France, Presses universitaires du Septentrion, 2004, vol. 1/, 419 p.

449-Instrument à roue mû par une pédale, qui sert à filer la laine, le chanvre et le lin.

lainières ou cotonnières trois conceptions en parallèle : celles du travail à domicile et à façon, à la main, de la petite fabrique urbaine, et des premières usines mécanisées, rationalisées et fonctionnant à l'énergie vapeur⁴⁵⁰. Le tout montre des interactions et des coopérations à Armentières. Cela inspire une réflexion au Lillois Jules-Emile Scrive, en juin 1883, qui est lui-même converti au travail en usine : « Visite intéressante chez Lefebvre-Dujardin qui travaillent exclusivement à façon. Ils ne veulent pas mettre en magasin et trouvent du travail à façon à Armentières. Qui diable peut encore faire travailler à façon ?⁴⁵¹ » On n'a ainsi pas encore regroupé totalement les moyens de production dans de grands ateliers mécanisés ou des usines. Sans que l'on puisse vraiment parler de proto-fabrique, les Armentierois donnent à voir ce qui existe ailleurs tout en adoptant des modes de production originaux, comme le pacus.

Quel bénéfice ont pu tirer les Armentierois dans cette entrée décalée et globalement plus modeste vers « les grandes industries modernes⁴⁵² » ? Comment les tisseurs à la main travaillent-ils ? Quels sont leurs gestes ? Comment ceux-ci s'adaptent-ils aux nouvelles mécaniques ? Autant de questions auxquelles nous allons tenter de répondre à l'aune des réalités techniques et humaines des liniers.

450-Cette relation de travail qui voit un artisan, propriétaire de son outil de production, produire des marchandises sur les ordres d'un marchand qui se charge de leur commercialisation perdure tard dans le XIX^e siècle dans la vallée de la Lys alors qu'elle semble avoir disparu de Lille, Roubaix, Tourcoing à la fin du XIX^e siècle.

451-Jules Emile SCRIVE, *Carnets d'un patron lillois, 1879-1891*, op. cit. page 150.

452-Paul de ROUSIERS, *Les grandes industries modernes*, A. Colin (Paris), 1924.

1. À la campagne, travail dispersé et ateliers concentrés

Entre la fin du XVIII^e siècle et le milieu du XIX^e siècle, trois modes de production de la toile cohabitent dans le cadre semi-rural d'Armentières et de ses alentours, et dans la vallée de la Lys en général. Il y a tout le cadre séculaire de la production paysanne auquel est venu se greffer progressivement, l'atelier du tisserand indépendant, ou encore les ateliers regroupant plusieurs métiers à la main que l'on appelle les pacus. L'activité productive est donc exercée soit par des paysans de manière secondaire ou occasionnelle, soit par des artisans professionnels à titre exclusif ou principal. Une habile combinaison de *domestic system*⁴⁵³, *kaufsystem*⁴⁵⁴ et *verlagssystem*⁴⁵⁵ permet de faire d'Armentières et de la vallée de la Lys un centre de production toilière, pour l'essentiel du linge de maison et de ménage.

Le cadre proto-industriel de la production

À cette époque, Armentières n'attire guère la population ouvrière des environs. Le travail restant dispersé, les ouvriers du secteur rural n'ont pas besoin de venir en ville chercher du travail. Le tisserand est souvent un rural qui cultive un lopin de terre et élève quelques animaux. Cette double activité le protège des crises de la fabrique de toiles. C'est ainsi que certains tisserands qui travaillent pour la fabrique d'Armentières avant 1815 sur le territoire des Pays-Bas autrichiens vont, lors du rétablissement de la frontière, venir s'installer en France. Ils ne se rendent pas à Armentières même, mais dans les bourgs ruraux aux alentours. Armentières n'a donc rien d'une « cité tentaculaire ». La Chapelle annexée en 1796 est

453-Le *domestic system* permet une relation commerciale entre les agriculteurs et les négociants qui leur fournissent un travail de filage ou de fabrication de toile pendant les périodes de faible activité agricole. Ces derniers leur passent des commandes que les paysans réalisent à domicile, le plus souvent avec leurs propres outils. Paul Mantoux voit dans ce système une des premières étapes du développement du capitalisme industriel.

454-Ici l'artisanat de production est économiquement indépendant.

455-Fernand Braudel a défini cette organisation ainsi : « Des fabriques disséminées, chacune étant une série d'unités élémentaires, d'ateliers dispersés, ne se touchant pas les uns les autres, mais dont le travail et la production dépendent d'un « marchand fabricant ». Celui-ci d'une certaine façon en est le trait d'union : il leur avance la matière première, paie, avant l'échéance, une partie des rémunérations, collecte les produits finis ou pas tout à fait finis (et, dans ce cas, procède lui-même à leur « finition ») ; surtout il s'en réserve la vente et la diffusion. Les exemples sont ici innombrables. [...] D'ailleurs, c'est l'énorme poussée des industries rurales qui, dans toute l'Europe du XVIII^e siècle, accélère et décuple l'essor de la fabrique disséminée. [...] Les historiens allemands ont reconnu les premiers ce processus comme un système auquel ils ont donné, il y a fort longtemps, le nom de Verlagssystem, le marchand au centre de l'entreprise étant le Verleger ». Fernand BRAUDEL, *L'identité de la France*, Paris, Flammarion, coll. « Mille & une pages », 1990, 1181 p.

séparée d'Armentières et devient indépendante en novembre 1820, Bois-Grenier en 1854, et même l'annexe industrielle d'Houplines, pourtant contiguë, n'est pas rattachée.

En 1815, le poids démographique du canton est pourtant comparable à celui des cantons de Roubaix et de Tourcoing⁴⁵⁶. Mais la population de la ville stagne tout le premier tiers du siècle. Elle diminue même ponctuellement durant cette période : si elle enregistre un total de 7 284 habitants en 1801, puis de 7 542 en 1806, elle n'en compte plus que 7 300 en 1816 et 6 338 en 1831⁴⁵⁷. La population continue à diminuer jusqu'en 1826 (6 396 habitants). L'indice de population de la ville (base 100 en 1801) passe à 87 en 1831 quand Roubaix atteint 225, Tourcoing 166 au cours de la même période. Armentières n'a donc rien d'un pôle d'attraction suffisant pour amorcer un mouvement de population notable durant la première moitié du XIX^e siècle. Il en va de même des centres secondaires de la vallée de la Lys : Comines, Halluin, Estaires, Merville, La Gorgue, et Bailleul. Dans la même période, à Roubaix, où le peignage mécanique de la laine et la filature de coton se pratiquent en fabrique, la population urbaine connaît un véritable essor. Avant 1844, Armentières est donc un modeste centre de fabrication de la toile, une ville d'Ancien Régime qui végète.

C'est autour de ce petit centre urbain, dans un cadre semi-rural, entre ville et campagne, que de nombreux métiers à tisser à la main produisent du linge de table (nappes, serviettes), de la toile de ménage (métis et à carreaux) et des tissus d'ameublement⁴⁵⁸. Durant cette période, les produits fabriqués à la main sont encore considérés comme étant de meilleure qualité que ceux des mécaniques qui commencent à apparaître ici et là dans la région, en France et à l'étranger. Mais la proto-industrie est fille de la misère pour reprendre Denis Woronoff⁴⁵⁹. L'implication de nombreuses familles paysannes dans l'activité textile leur permet en effet de trouver d'indispensables ressources complémentaires. Cette complémentarité entre des producteurs de surplus agricoles commercialisés et de petits exploitants installés sur des parcelles, trop petites ou trop peu fertiles pour assurer leur survie est une des caractéristiques de la proto-industrie. L'espace rural autour d'Armentières est ainsi organisé autour de la ville. Cette organisation dualiste et mixte de la production imbrique

456-Le canton de Roubaix compte 15 335 habitants, celui de Tourcoing 14 779, et celui d'Armentières 15 105.

457-L'ablation de La Chapelle d'Armentières le 22 novembre 1820 ampute la ville d'une bonne partie de sa population rurale, ce qui explique en partie le niveau atteint en 1831.

458-On continue même à fabriquer les tissus spéciaux (linge de table damassé, mouchoirs, tulle, dentelle...) et l'échantillonnage sur un métier à la main en bois jusque dans les années 1930.

459-Denis WORONOFF, *Histoire de l'industrie en France du XVI^e siècle à nos Jours*, Nouv. éd., Paris, Éd. du Seuil, coll. « Points Histoire », n° 248, 1998, 674 p.

enfin étroitement de petits ateliers urbains souvent localisés dans de petites maisons ou encore de petites fabriques, et un système productif manuel, rural et techniquement moins spécialisé.

Le concept de proto-industrie, conçu par Franklin Mendels en 1969, décrivant de très petits ateliers essentiellement situés en milieu rural, peut donc s'appliquer ici⁴⁶⁰. Avant que le marché de la toile lourde et des toiles militaires ne revitalise la région armentieroise, ce type d'organisation semble sur le déclin et menace de disparaître comme dans le Saint-Quentinois étudié par Didier Terrier⁴⁶¹. En 1851, la fabrique d'Armentières qui a passé sans grands dommages les années de crise textile de 1846 à 1850 ressent pourtant alors la plus sérieuse secousse. La surproduction guette constamment, d'autant que la hausse des prix des denrées alimentaires restreint le pouvoir d'achat des travailleurs ruraux, clientèle essentielle de la fabrique de toile. La production est alors trop limitée aux toiles de ménage et aux toiles pour matelas. Les débouchés ne sont pas assez variés.

Le temps nécessaire

Dans ce cadre proto-industriel, la chaîne des tâches à accomplir met donc en réseau de nombreux acteurs interdépendants. Avec une matière première poussant sur place, des frais de transport nuls, l'activité linière est bien implantée à la campagne. La liniculture, qui est souvent un travail de complément aux activités agricoles, occupe les paysans toute l'année.

460-Pierre DEYON et Franklin MENDELS, « La protoindustrialisation: théorie et réalité », *Revue du Nord*, mars 1981, n° 248, pp. 11-19.

461-Didier TERRIER, *Les deux âges de la proto-industrie. Les tisserands du Cambrésis et du Saint-Quentinois, 1730-1880*, Editions de l'Ecole des Hautes Etudes en Sciences Sociales (Editions de l'EHESS), 1996, 311 p. Didier Terrier a montré comment les marchands de Saint-Quentin et de Valenciennes orchestrent la proto-industrie dans cette zone géographique à la jonction de deux départements. Dès le XVe siècle, basée sur la culture locale du lin, une première époque, de 1720 à 1800, est exclusivement occupée par la toilerie fine des batistes. Largement développée au XVIII^e siècle sous l'impulsion du négoce urbain stimulé par l'élargissement des marchés internationaux (exportation vers l'Angleterre, puis vers Cadix et vers l'Europe continentale du Nord-Ouest), la région est au troisième rang des producteurs français, après la Normandie et la Bretagne. À la fin du XVII^e siècle, le tissage, la mulquinerie, abandonne les villes du Saint-Quentinois qui conservent la finition confiée à des blanchisseurs et apprêteurs dont les gros marchands ne cherchent pas à s'emparer. La fabrication s'installe ainsi à la campagne, à la recherche d'une main-d'œuvre peu coûteuse et placée sous la surveillance de commis-jurés envoyés de Cambrai, Saint-Quentin et Valenciennes afin d'assurer un contrôle de la qualité. Avec les capitaux gagnés dans la vente de toiles, ou encore de la terre qu'ils possèdent (qui leur sert de gage pour emprunter), certains réussissent à devenir petits négociants en tissu ou fournisseurs de matière première achetée aux filetiers. De 1793 à 1800, la fermeture des débouchés coloniaux, la perte des marchés extérieurs font baisser la production de batistes jusqu'à une quasi-disparition au milieu du XIX^e siècle. La proto-industrie persiste jusque vers 1880, en utilisant des fibres autres que le lin ou en s'associant, à partir de 1830, avec la concentration mécanique en formules diverses. À côté de la filature manuelle et du tissage à domicile « à l'ancienne », les filés de coton ou de laine peuvent être centralisés par un fabricant à façon qui distribue la matière aux tisseurs surveillés par un contremaître. La filature mécanisée et le tissage à domicile peuvent être placés sous l'autorité d'un même entrepreneur, ou dirigés par un seul fabricant capitaliste, filature mécanique, tissage mécanique et tissage rural. Cette longue résistance du travail à main à la campagne s'est accompagnée d'une baisse du prix des façons, rendue possible par l'augmentation des ouvriers.

Cultivateurs, tailleurs, fileuses, tisserands sont regroupés au sein du foyer domestique. Peut-on mesurer le temps que l'on y consacre ? Sa rentabilité ? À partir du travail de Jules Scrive-Loyer qui reprend l'enquête de 1838 de Frédéric Roussel (délégué des cultivateurs et tisseurs du lin du département des Côtes-du-Nord), nous avons cherché à estimer la part consacrée aux différentes tâches de la liniculture et de la transformation du lin en fil ou en toile et leur éventuelle rentabilité⁴⁶². Ces chiffres ne tiennent pas compte des tisserands à domicile qui peuvent exercer leur activité à part entière à la campagne comme en ville et en dehors de toute activité agricole. De même, le travail des enfants paraît grandement sous-estimé, même s'il est vrai que les garçons sont souvent les apprentis du tisserand. Pour construire le tableau, nous avons repris les chiffres donnés par Scrive-Loyer pour calculer la répartition horaire. Frédéric Roussel estime que pour un hectare de lin cultivé, il faut pour fabriquer une toile d'une finesse moyenne de 16 fils au cm² (comprendre une toile assez grossière) l'équivalent de 4 483 journées de travail (tous acteurs confondus). Le délégué n'explique pas précisément son mode de calcul, mais il apporte des résultats plausibles quand au temps consacré à chaque tâche.

La partie agricole et l'arrachage du lin en particulier sont souvent effectués par des femmes, or ils apparaissent ici comme des activités exclusivement masculines. Les résultats de cette enquête confirment malgré tout des constats applicables pour Armentières quand il s'agit de la répartition temporelle des tâches. La presse locale, un siècle plus tard, fait le récit de ce type de travail, notamment *le Réveil du Nord* en 1934 qui consacre une série d'articles à Armentières agrémenté de témoignages⁴⁶³. Éliane Gubin et Peter Scholliers donnent par ailleurs, pour la Belgique toute proche, des chiffres à peu près semblables pour la même époque⁴⁶⁴. On peut donc avancer quelques hypothèses plausibles : la filature est de loin l'activité la plus chronophage (quatre fois plus de temps que le tissage), la plus coûteuse et au

462-Jules Scrive-Loyer, *À propos du lin*, Ed. Boldoduc, 1886, 100 p. Toutes les étapes de la liniculture et de la transformation du lin ne peuvent pas être quantifiées en temps de travail global. Nos données sont partielles. Étant donné l'adaptation nécessaire au « temps naturel » de la culture, la mesure reste approximative, voire théorique.

463-Claude Cazes et Edouard Delesalle fondent *Le Réveil du Nord* en 1889, il est au départ un quotidien politique socialiste.

464-A partir de l'Enquête linière (1840), le recensement de la population (1846) et des recensements agricole et industriel (1846), mais aussi pour 19 communes des deux Flandre, les registres de population, les matrices cadastrales, les registres des patentes et les listes électorales des deux Flandres, les historiens ont conclu à une « prolétarianisation de l'ouvrier linier à domicile ». Ils ont mis en évidence le caractère mono-industriel des communes rurales. Le filage occupe 80 à 90 % des activités féminines et le tissage 65 à 75 % du travail masculin.

final la moins rentable par rapport au tissage (un tiers du coût de production). Dans les campagnes, où la main d'œuvre est en général à bas prix, les femmes y consacrent l'essentiel de leur temps hors des travaux des champs (en y incluant la culture du lin avec les autres cultures). Elles ne sont pas toujours rémunérées pour leur travail. Enfin, deux fileuses à la campagne produisent à cette époque l'équivalent d'une seule broche de la filature mécanisée⁴⁶⁵. On ne rencontre aucune forme d'association pour l'achat de fils réalisés à la main dans la vallée de la Lys. La filature ne peut que tirer bénéfice à être mécanisée. Le rapport entre le temps consacré au travail et son coût est en faveur du tissage qui reste une alternative rentable dans le cadre du travail à domicile. Si le rapport entre coût et temps permet une première appréciation globale du système proto-industriel, il convient désormais d'envisager les opérations de fabrication de la toile une à une.

Activité	Nombre de journées		Genre	Part du travail total (en %)	Coût (en francs) et part (en %)
Liniculture	296		H	7	393 (21%)
Préparation pour convertir le lin en filasse	700		H&F	16	280 (15%)
Filature	2666		F	59	600 (32%)
Tissage	Décruage et ourdissage du fil	164	F	13	410 (22%)
	Tissage	287	H		
	Tramage	143	E		
Blanchiment		90	H	2	103 (5%)
Apprêt		137	H	3	103 (5%)
Totaux		4 483		100	1 889

Tableau 8: Répartition des tâches liées à la fabrication de toile dans le cadre du travail à domicile⁴⁶⁶

465-Dans une filature mécanique, en prenant pour exemple une des filatures de M. Marshall, de Leeds, une seule broche peut donner, pour trois cents jours de travail, à dix heures par jour, cinquante-deux kilogrammes du n° 30 anglais, soit, en faisant déduction des jours fériés, un kilogramme par semaine.

466-D'après Jules Scrive-Loyer, *À propos du lin*, Ed. Boldoduc, 1886, 100 p.

Le teillage à l'époque de la proto-industrialisation

La transformation à la main du lin en fil et en toile comprend en gros quatre étapes alternant les préparations avant la filature et le tissage.

Avant le filage, un travail préparatoire, comme pour toute fibre textile, est nécessaire. Le teillage est une opération importante qui précède le filage. Il consiste à broyer et teiller (éliminer de la paille) pour séparer la tige du lin de la fibre afin d'obtenir de la filasse. Dans la campagne autour d'Armentières et dans la vallée de la Lys en général (Bois Grenier, Bousbecques, Wervicq-Sud...), ce travail est très répandu⁴⁶⁷. Le teillage à la main se fait à l'aide de « l'échang », sorte de couperet en bois, plat et mince, dont le teilleur se sert pour frapper le lin dans le sens de la longueur de la tige. Le teillage et le peignage réduisent respectivement de 15 %, puis de 10 % le poids net de la fibre à employer. Les étoupes, résidus issus du peignage, dont le poids égale la moitié de celui du lin peigné, sont également utilisables, même si l'opération est plus compliquée. Le teillage, au début du XIX^e siècle, selon une évaluation du préfet Dieudonné, occupe dans le Nord, sept mois sur douze, 2400 « ouvriers ». C'est à Quesnoy-sur-Deûle ainsi qu'à Douai que se trouvent des centres d'échanges et de négoce des lins teillés (« épangués », selon l'expression locale) pour les producteurs de la région lilloise, mais aussi pour la Flandre belge et le Pas-de-Calais. Les lins teillés, considérés comme la matière noble, se présentent en poignées de fibres longues et parallèles, légèrement tordues et liées en paquets **(61 page 67, volume 2)**.

La filature à la campagne

Les petites structures au sein des exploitations rurales ne sont pas quantifiables et on ne sait que peu de choses sur leur organisation réelle. Pierre Pierrard s'avance à donner le chiffre de 120 000 rouets pour le début du XIX^e siècle pour le département du Nord et pour le lin, ce qui se rapproche des chiffres du préfet Dieudonné⁴⁶⁸. Si le chiffre est difficilement vérifiable, il permet cependant de confirmer que le filage à la main est très répandu, en particulier dans la vallée de la Lys.

467-L'étape importante du rouissage est réalisée dans la *Golden River*, surnom donné à la Lys (**description, page 60, volume 2**).

468-Pierre PIERRARD, *La vie quotidienne dans le nord au XIX^e siècle: Artois, Flandre, Hainaut, Picardie*, Paris, France, Hachette, 1976, 255 p.

Avec la filature proprement dite, la continuité avec le travail des champs et sa répartition sexuée reste à cette époque une constante : c'est aux femmes qu'est dévolu le filage⁴⁶⁹. Pourquoi ? À l'évidence parce que ce travail est long et plutôt ingrat. Nous disposons cette fois encore de peu de sources locales sur ce travail. Le peintre bailleulois Pharaon de Winter, portraitiste qui se concentre sur le visage et sur les mains de ses modèles, offre une toile d'une fileuse appartenant au courant académique et naturaliste⁴⁷⁰. On y voit tout l'art du filateur, ou plutôt de la fileuse, qui consiste à évaluer la qualité, la force, la couleur afin de produire des fils de qualité. On cherche ici à transformer des fibres textiles en un cylindre appelé fil, dont on veut qu'il soit le plus régulier possible. Dans les faits, l'activité comprend deux étapes : la préparation qui consiste à réaliser un ruban ou une mèche, faiblement tordu, propre, fin et régulier ; et le filage qui lamine ce ruban ou cette mèche afin de le tordre pour en faire du fil. Le travail nous est bien connu et a déjà fait l'objet de nombreuses descriptions. Rappelons que les femmes passent de longues heures à réaliser la plus grande part du travail de transformation de la fibre⁴⁷¹. Le matin comme le soir, elles s'activent à filer le lin au rouet. Un paquet de lin préalablement peigné et débarrassé de ses étoupes permet à la fileuse d'en tirer des brins pour faire le fil. Tournant de la main droite le rouet ou le moulin, elles enroulent le fil autour de la quenouille placée à leur gauche. Au sommet du rouet, un vase d'eau propre permet à l'ouvrière de mouiller ses doigts pour humidifier la filasse, même si la salive est souvent préférée **(143 et 144 page 132 et 133, volume 2)**. La retorderie, par la réunion et la torsion de plusieurs fils, donne à l'ensemble une solidité qui permettra les travaux ultérieurs.

469-Au Moyen-Age déjà, une référence à la Bible : « Quand Adam bêchait et qu'Eve filait / Qui était alors gentilhomme ? »

470- A. Scottez-De Wambrechies, « L'art dans le Nord-Pas-de-Calais au XIXe siècle », Histoire des provinces françaises du Nord, le XIXe s. (1815-1914), dir. E. Bussière, Arras, Artois Presses Université, 2012, p. 166

471-Les oeuvres picturales réalisées par William Hincks permettent de visualiser ce à quoi pouvait ressembler le travail linier dans un cadre rural au Royaume-Uni et en Irlande en particulier. On en trouve une analyse dans la thèse de Frédéric Ghesquier (Frédéric GHESQUIER, *La Lys et le lin (1750-1914): les hommes, l'espace et le temps : les hommes, l'espace et le temps*, thèse de Doctorat, Université de Lille 3, 2000, 477 p.). Il est possible de transférer ces images aux autres régions européennes qui effectuent ces travaux. On peut par exemple voir quatre femmes au travail dans une pièce d'habitation de la ferme familiale, l'une, au fond de la pièce, fait bouillir la filasse dans l'âtre afin d'assouplir et de blanchir les fibres. Un écheveau attend vraisemblablement d'être blanchi, suspendu à la poutre qui soutient la cheminée. Un autre déjà bouilli sèche en attendant d'être filé sur le rebord de la fenêtre. Deux femmes s'adonnent au filage proprement dit à l'aide de rouets à pédale. Le rouet à quenouille est employé dès le début du XIXe siècle pour la préparation des fibres à usage domestique. Le rouet à pédale était connu, mais encore peu fréquent. Le dévidoir métrique, à compteur, a été introduit en Flandre (à la faveur d'une crise entre 1840-1845). Il permettait de connaître la longueur exacte de l'écheveau de filé (la longueur kilométrique de fil par kilogramme) et la finesse (qualité) du fil. L'écart de la filasse repose sur de lourdes quenouilles. Une quatrième femme dévide le fil. Le filage est une activité technique et délicate, car trop de tension casse les fibres, pas assez altère leur valeur. Un écheveau de lin blanchit sur sa quenouille. Une hiérarchisation par l'âge et par le sexe peut se lire sur ces planches. L'homme assure le peignage, opération de finition, les femmes les travaux en amont (broyage, teillage) et la préparation des écheveaux en aval.

La fabrication des fils constitue malgré tout une tâche minutieuse, confiée aux travailleuses les plus expérimentées, quand les plus jeunes entament un long apprentissage avec le maniement du dévidoir⁴⁷². La tension sur le filé nécessite en effet beaucoup de vigilance : trop tendu le lin risque de se rompre et l'écheveau est alors employé pour la confection de toiles grossières à usage domestique ou agricole ; pas assez tendu, sa longueur et sa qualité sont moindres. Les plus belles toiles sont tissées à partir de fils d'une épaisseur identique sur toute leur longueur. La dextérité est donc la première qualité des fileuses. Dans l'arrondissement de Lille, on utilise beaucoup la méthode du moulin à retordre, mû par la force manuelle **(144 page 133, volume 2)**. On file le lin surtout à Lille et à Frelinghien, près d'Armentières, depuis le début du XIX^e siècle. Il ne faut pas moins de 5 ouvrières (démetteuse, bobineuse au sec, deux ouvrières pour le moulin et un apprenti bobineur) pour fabriquer le fils retors.

Les préparations avant le tissage

Comme la filature, le tissage comporte deux étapes : la préparation et le tissage proprement dit. Le vocabulaire professionnel n'est pas strictement fixé : il n'est pas rare que les termes de blanchisserie, blanchiment de fil ou de toiles soient employés indifféremment. Pour autant, il ne s'agit pas des mêmes opérations quand il s'agit de nettoyer le linge ou blanchir la fibre. Quel que soit le textile filé, il faut dans tous les cas l'adapter et le préparer à la fabrication du tissage et aux usages auxquels on destine le tissu⁴⁷³. Si on dénombre plusieurs dizaines de blanchisseries dans la zone d'Armentières des années 1850 à 1890, il est difficile d'affirmer combien d'individus se livrent au blanchiment. On peut être certain que de nombreux champs sont utilisés pour blanchir les toiles puisque cette pratique s'observe encore dans les années 1950 dans et autour de la cité de la toile. On ne peut guère approcher non plus, faute de sources, les ateliers de blanchiment de la campagne d'Armentières. Les tisserands se livrent pour partie à cette opération. Les cadastres de 1833 et 1888 sont ici des recours commodes pour observer partiellement les lieux de ce type de travail en ville. Les

472-Instrument dont on faisait usage pour mettre en écheveau le fil sur un fuseau. Il était composé d'un bâton cylindrique tournant sur lui-même dont les bras figurant une double croix sont percés aux extrémités par des trous où l'on plaçait de petites baguettes sur lesquelles s'appliquait alternativement le fil qu'on dévidait à la main.

473-Les matières textiles renferment en général, malgré les opérations préliminaires dont elles ont été l'objet (rouissage pour le lin, dessuintage pour la laine...) des impuretés dont il faut les débarrasser. On cherche à leur donner plus de souplesse, de brillant et d'éclat. Le lin notamment renferme une matière dont la composition ressemble à la cellulose (la pectose) et une matière colorante grise. Au cours du rouissage, la pectose se transforme en acide pectique, insoluble dans l'eau et qui adhère au lin. La filature ne la détache pas complètement.

blanchisseries Vanpeteghem et Vanoye en 1833 sont situées rue de Flandre et rue de la Briquetrie au bord de la Lys. Les bâtiments sont de taille modeste : environ 50 m² pour le premier et 90 m² pour le second (**28 page 31**). On retrouve plus tard ces noms associés à de petits tissages (notamment dans l'annuaire Ravet-Anceau).

On peut reconstituer les étapes du blanchiment du fil, largement détaillés dans des ouvrages techniques⁴⁷⁴. Le blanchiment du fil est sensiblement le même pour le lin, le jute et le chanvre. Les opérations qui suivent expliquent pourquoi celui-ci s'effectue au bord de l'eau et pourquoi les jardins liés aux petites installations sont vastes (trois à quatre fois plus importants que les bâtiments eux-mêmes d'après le cadastre de 1833 et 1888).

Le lessivage est l'opération par laquelle le tisserand pallie les imperfections du fil. Il plonge le fil durant un certain temps dans un bain d'eau chaude auquel il ajoute une « lessive traditionnelle », un jus des cendres de son foyer qu'il recueille en l'étendant sur une toile épaisse (toile à cendres). Au-dessus, une cuve remplie de fil est arrosée avec l'eau de la chaudière en ébullition. Si le tisserand ne connaît pas la composition de cette eau, il en connaît parfaitement les propriétés, en particulier celles de la Lys. Un vase inférieur reçoit l'eau qui est de suite rendue à la chaudière pour y être réchauffée et répandue sur la cendre. Cela donne une nouvelle saturation avant d'imprégner le fil de la cuve. Le débouillissage consiste ensuite à enlever les traces de lessive et à chasser tous les produits éliminés par elle. On utilise en général de grandes cuves dans lesquelles on provoque une circulation active et continue de la lessive. Le liquide peut facilement dépasser les 100 °C. Un tuyau terminé à l'autre extrémité d'une pomme d'arrosoir est plongé dans la chaudière, afin de récupérer la vapeur et de la disperser en pluie sur les matières contenues dans un cuvier. Le foyer est alimenté par un feu que l'on ralentit en fonction de la lessive qui coule. Le tisserand peut s'il a la dextérité nécessaire régler le feu d'une manière uniforme pour que l'appareil (dit appareil à feu nu) fonctionne par intermittence.

Le crémage ou chlorage, encore appelé blanchiment, peut selon les cas achever le processus de préparation. Cette opération se réalise davantage dans les blanchisseries en ville. Il s'agit ici d'éliminer la matière colorante grise en décolorant par oxydation à l'aide de chlore (connu dès la fin du XVIII^e siècle). Le liquide doit pénétrer régulièrement, simultanément et aussi complètement que possible dans toutes les parties des écheveaux de fil. Le chlorage sur

474-Parmi de nombreuses publications, citons : Fromont-Ernoult & Cie, *Teintures, apprêts, impressions, blanchiment*, 1919. ; P. LEMAY, « Berthollet et l'emploi du chlore pour le blanchiment des toiles », *Revue d'histoire de la pharmacie*, 1932, vol. 20, n° 78, pp. 79-86.

rouleaux est le dispositif le plus ancien. Le bain de chlore est contenu dans un bac rectangulaire en maçonnerie, enduit de ciment. Un bâti solide rectangulaire, en bois, destiné à supporter une série de rouleaux sur lesquels on place les écheveaux de fil, permet par un mouvement de rotation lent de les baigner successivement. Ce système a l'inconvénient de hérisser et abîmer le fil à cause des frottements continus et prolongés sur les rouleaux. Le lavage ou rinçage va débarrasser le fil du chlore qu'il renferme. On immerge le fil dans un bac contenant de l'eau légèrement acidulée, puis on rince les écheveaux un à un dans un courant d'eau assez rapide. Ils sont ensuite placés sur des arbres tournants qui permettent de les tremper sur la moitié de leur hauteur dans un bac où le courant de l'eau est établi.

Quand on veut obtenir un fil encore plus blanc, on expose les fils sur le pré, puis on les lessive et on les chlore légèrement et on procède à une exposition dans le pré jusqu'à ce que l'on obtienne le blanc désiré. L'essorage et le séchage permettent de débarrasser le fil de l'humidité qu'il renferme. On tord alors l'écheveau au moyen d'un petit appareil composé d'un crochet solidement scellé, dans lequel on accroche une boucle de l'écheveau, et d'un autre dont on fait tourner l'axe à l'aide d'une manivelle. L'inconvénient de ce procédé est la casse de fil qui en résulte. Au début des années 1840, on a l'idée de lui substituer la presse hydraulique dont le travail énergique et plus inoffensif pour les fils extrait facilement 85 à 100 % de l'eau contenue dans un fil sortant du rinçage. La machine, encore trop lente, tarde cependant à s'imposer. Les fils crémés sont ainsi des fils qui ont subi l'action du chlore et qui ont perdu une grande partie des matières colorantes du lin. Les fabricants armentierois disent préférer les fils crémés aux fils simplement lessivés parce que, selon eux, les ouvriers voient plus clair dans leur besogne et peuvent ainsi obtenir des toiles plus serrées.

Il n'est pas rare que des tissages à la main et mécaniques pratiquent la blanchisserie de toiles ou encore le crémage de fils. En 1856, Henri Coisne ajoute à son tissage un crémage de fil et une blanchisserie (rue de Dunkerque). Mais il y a aussi des structures indépendantes comme celle de Thomas Mahieu, fondateur de la dynastie familiale, qui achète une blanchisserie à Erquinghem-sur-Lys (en plus de sa briqueterie et de son négoce de fer). Béghin-Duflos emploie des procédés chimiques modernes dès 1839 et fait travailler 40 ouvriers dans un atelier en ville. À la fin du XIX^e siècle, les opérations de crémage et de blanchiment se font dans 8 établissements de tissage et deux structures indépendantes dans la zone d'Armentières.

Le tissage à la main à domicile

Lorsqu'on recherche dans les annuaires Ravet-Anceau les types de produits que confectionnent les tissages pour lesquels il est indiqué « tissage à la main », on trouve les produits classiques déjà fabriqués dans la vallée de la Lys depuis longtemps : linge de table, toile de ménage, toiles blanchies... Sur un plan technique, cela s'explique aisément et cela se place dans la continuité de ce qui se fait à la campagne dans le cadre proto-industriel. Notons que le *Verlagssystem*, moyen utilisé par les marchands-entrepreneurs d'Armentières pour faire travailler les paysans, est aussi effectif. Ce système offre plusieurs avantages, car il utilise les populations des campagnes aux alentours pour les faire travailler à domicile et pour le compte de négociants. Comme l'a déjà indiqué en son temps Jean Lambert-Dansette, il porte en lui « les germes de sa longévité ». Sans contrainte d'immobilisation et d'amortissement de matériel, de location ou d'achat de locaux, les négociants fournissent aux tisseurs à domicile, qui œuvrent alors à fabriquer le tissu, des chaînes préparées sur rouleaux et la trame en écheveaux. Les tisserands sont payés à la pièce et ont un contrat tacite avec leurs clients. Cela rend d'ailleurs, en cas de conflit, la tâche du tribunal des Prud'hommes assez compliquée. Pour les fidéliser, de nombreux marchands-fabricants paient des avances sur la marchandise, entre 30 et 150 francs. Ils pratiquent l'achat à commission, c'est-à-dire qu'ils n'hésitent pas à parcourir les campagnes jusqu'à Hazebrouck et Béthune dans un rayon de plus de 30 kilomètres à l'ouest et au sud d'Armentières, rachetant la production des paysans qui tissent à la mauvaise saison. Ils remplacent le marché urbain pour les travailleurs indépendants qui subsistent dans les campagnes. C'est donc davantage avec les milieux ruraux qu'avec les milieux urbains que certains négociants sont en rapport. Toutefois, pour assurer la continuité de leur commerce à la belle saison, ils font aussi battre en ville quelques métiers. Certains marchands-négociants jouent un rôle non négligeable. C'est le cas de Victor Pouchain, qui fonde sa société en 1849, et qui fait battre entre 1855 et 1860 environ 500 métiers à la main dispersés pour fabriquer des toiles unies et du linge de table. Même profil pour Béghin-Duflos qui possède une maison de commerce (rue de Dunkerque à Armentières, n° 10) qui fait travailler près de 450 personnes à domicile pour un total de 360 métiers⁴⁷⁵. D'autres sont bien plus modestes, comme la veuve Béghin-Lemesre (Place du Marché aux Toiles, toiles à matelas et coutils) qui occupe 17 hommes et 6 femmes sur une quarantaine de métiers, ou

475-Jean LAMBERT-DANSETTE, *Origines et évolution d'une bourgeoisie. Quelques familles du patronat textile de Lille-Armentières: 1789-1914*, Lille, France, E. Raoust et Cie, 1954, 813 p.

encore Charles Bayart (rue de Lille, linge de table) qui emploie 15 hommes et 4 femmes et 10 enfants pour une dizaine de métiers⁴⁷⁶.

Cette organisation du travail cohabite avec le *kaufsystem* où tisserands et négociants se rencontrent sur des marchés dont celui d'Armentières, qui est un des plus importants de la vallée de la Lys jusqu'en 1865⁴⁷⁷. Les premiers se procurent eux-mêmes leurs matières premières et produits semi-finis ; ils sont propriétaires de leurs outils, travaillent comme ils l'entendent et ne s'engagent pas dans une forme de dépendance permanente. Les négociants assurent quant à eux la distribution sans détenir de capital industriel. De nombreuses maisons de ventes sont situées au cœur d'Armentières et ce sont elles qui distribuent le travail aux tisserands dispersés dans la campagne environnante⁴⁷⁸. Le négociant peut aussi fournir le matériel dont le coût est estimé à 40 francs par métier en 1850⁴⁷⁹. C'est le cas pour l'utilisation de métiers Jacquard, et pour la fabrication des tissus d'ameublement : le bâti seul appartient au tisserand, parce que les autres éléments du métier changent d'un article à l'autre. Pour ces négociants, le capital nécessaire à leur activité est donc réduit. Il leur suffit de posséder un magasin avec un certain stock de matières premières (filés de coton ou de lin) et de produits (tissus). Afin de distribuer le travail, un ourdissoir à main pour préparer les chaînes, une bascule, un pupitre, une presse à copier et quelques fournitures de bureau sont nécessaires, guère plus. Le fonds de roulement doit suffire à payer régulièrement les tisserands et à faire face aux échéances. Les femmes et les quelques vieillards qui travaillent pour le fabricant viennent chercher les chaînes ourdies et les canettes de trames nécessaires à leur travail. Elles rapportent les tissus qui leur sont alors payés à un prix fixé d'avance. Ce travail à façon leur est généralement compté à la pièce.

Au sein de ce système de la fabrique, au cœur de la ville d'Armentières, il existe par ailleurs une série de petites maisons alignées où des travailleurs à domicile disposent d'un ou

476-En 1848, Jean Lambert-Dansette propose une liste 29 marchands-négociants dont quelques uns seulement passeront à l'industrie : Bayart-Selosse, Béghin-Duflos, Ignace-Béghin, Béghin-Lemesre, Veuve Cary-Mahieu, Chiart-Gruson, Debarge-Vanoye, Delebois-Cottoire, Desmons-Waziers, Dewilde-Lacherez, Duthoit-Daillez, Fournier, Adolphe Grenier, Leclercq-Boutry, Mahieu-Delangre, Nocq-Lepoutre, Jules Parent, Pouchain et Fauquemberghes, Benaux-Portebois, Reynaert, A. Salmon, Savary-Frémaux, Six-Flipo, Raoul Six, Theeten, Valanton-Capentier, Vanpeteghem-Bridoux, Vanpeteghem-Préaux, Woussen-Castrique.

477-Frédéric GHESQUIER, *La Lys et le lin (1750-1914)*, op. cit.

478-En 1840, ce sont les fabricants de calicot qui sont encore les plus nombreux. Sur Armentières. On relève les noms suivants déclarés comme fabricants : Albaut-Romain, Barbier, Brassart frères et sœurs, Delemazure et Goire, Desmons-Wazier, Jombart-Ledoux, Leblon-Dansette, Meurillon et Parent, L. Mille, veuve Théry-Bonte et M. V. Vanheddeghem. On dénombre ensuite 18 fabricants et négociants en toiles écruës, blanches et bleues et six fabricants de toiles à matelas, et dix blanchisseries.

479-Jean LAMBERT-DANSETTE, *Jean Lambert Dansette. Origines et évolution d'une bourgeoisie. Quelques familles du patronat textile de Lille-Armentières*, op. cit.

deux métiers à tisser. Elles peuvent appartenir à un négociant comme Dancoisne, qui fait fabriquer du linge de table et des toiles à matelas, et dont on trouve les traces dans les annuaires Ravet-Anceau pour la fabrique familiale de toiles à matelas (rue de Dunkerque à Armentières). Tout comme dans les caves lilloises qui nous sont bien connues, les conditions de travail y sont difficiles⁴⁸⁰. Les maisons que la famille possède à Nieppe sont de vieilles bâtisses sans étage, mais avec une chambre mansardée. Le métier se trouve dans la première pièce. Les tisserands s'activent vraisemblablement entre 12 et 15 heures par jour si l'on suit Jean Lambert-Dansette. Il est fort probable, même si les sources restent muettes à ce sujet, que la première fabrique de Dancoisne qui s'installe à Armentières, ainsi que d'autres fabriques et usines plus tard qui précisent « tissage à la main », aient pu hériter de métiers des maisons de tisserands ou même des pacus quand un négociant cherchait à regrouper sa production. Ces maisons se répartissent dans Armentières dans les quartiers du Rond-Point, du Vieux-Chauffour au moins jusqu'en 1885, date à laquelle Jean Lambert-Dansette signale la fin du travail à la main dans les campagnes.

Le tissage à la main est à l'évidence un processus laborieux et pénible demandant de la force physique. À la fin du XIX^e siècle, le tisserand travaille de longues heures, parfois tard dans la nuit, et il peut se faire assister de son épouse. En moyenne il est capable de fabriquer une pièce par semaine⁴⁸¹. Lorsqu'on observe le travail à la main du tisserand, on comprend mieux pourquoi celui-ci n'est que fort peu adapté à la fabrication des toiles lourdes ou des très grandes quantités de tissus qui vont être nécessaires pour l'Intendance militaire. Un métier à tisser à bras (**154 page 140, volume 2**) se compose de quatre solides montants en bois (n° 1 sur l'illustration 154), réunis et maintenus en place par des traverses (2), placées en haut et en bas de chaque montant. Entre les montants d'arrière est disposée l'ensouple (3), munie de ses freins et sur laquelle sont enroulés les fils de chaîne. À l'intérieur du métier sont placés et suspendus les organes de tirage des fils, c'est-à-dire les lames (4) qui provoquent le croisement successif et alternatif des fils de chaîne. Le mouvement des lames est actionné par le pied du tisserand sur les leviers ou pédales, les marches. L'effort fourni pour ce mouvement reste modéré. On voit sur l'illustration que le tisserand se sert d'une planche inclinée comme un banc. En haut des lames est suspendue la chasse en bois (5), formée du battant et maintenue par deux bras (6) qui oscillent sur des tourillons placés au point de suspension (7)

480-Pierre PIERRARD, *La vie quotidienne dans le nord au XIX^e siècle*, op. cit. pages 55 à 58.

481-Jean LAMBERT-DANSETTE, *Jean Lambert Dansette. Origines et évolution d'une bourgeoisie. Quelques familles du patronat textile de Lille-Armentières*, op. cit.

de manière à donner au système le maximum de légèreté. La chasse qui, dans l'ensemble, a l'aspect d'un cadre rigide en bois porte un accessoire important dit peigne ou ros⁴⁸². Celui-ci vient se placer immédiatement à la suite du mouvement des lames pour guider les fils dans leur marche vers l'ensouple réceptrice (le tissu s'y emmagasine) et appliquer les unes contre les autres par le battement de la chasse les duites alignées successivement à chaque croisement de fils par la navette qui dévide son fil de droite à gauche et vice versa.

Pour produire définitivement le tissu, les chaînes sont divisées en deux nappes et les fils sont passés moitié par moitié, p fils uis deux à deux dans les anneaux des lisses de chaque lame. On renouvelle l'opération pour passer deux consécutifs à la fois dans chaque intervalle de deux dents de peigne. Ces fils de chaîne sont ainsi maintenus dans un état de parallélisme parfait et le croisement de chaque fraction de deux fils s'opère dans l'intervalle restreint et séparé du reste de la chaîne de deux broches du peigne. Celui-ci vient ensuite agir avec tout l'effort de ses dents égales, bien parallélisées contre la duite⁴⁸³. Une fois celle-ci lancée et battue, le tissu est partiellement formé et il reste à l'assembler. Le tisserand doit activer deux pédales : l'une pour les lisses correspondant aux fils de chaîne pairs, l'autre pour les lisses de fils impairs. Ces pédales assurent l'enroulement de l'étoffe sur le rouleau de devant de façon progressive. Le métier originel demande une dépense musculaire du tisseur. On comprend aisément l'intérêt de trouver rapidement d'autres sources d'énergie pour l'actionner. Le tisserand doit sans arrêt effectuer des mouvements différents tant avec les pieds qu'avec les mains. Des deux pieds, il soulève et abaisse les deux nappes de fil de la chaîne. Avec une main, il lance la navette et de l'autre il actionne le peigne qui serre le fil de trame contre l'étoffe déjà tissée. Il peut travailler ainsi de 14 à 16 heures par jour à la lueur d'une chandelle fumeuse⁴⁸⁴. Les métiers sont installés généralement dans la pièce de devant de la maison, celle qui bénéficie du meilleur éclairage.

Pour des motifs plus variés (lignes, fleurs...), ce n'est plus le jeu régulier et alternatif de deux pédales qui importe. Il en faut davantage pour soulever par moments certains fils de chaîne. Techniquement, avant l'apparition de l'armure, le tisseur est doué d'une réelle dextérité pour façonner une étoffe compliquée. Pas moins de vingt-quatre ou trente-deux pédales sont nécessaires pour réaliser les différentes combinaisons des dessinateurs ! Quand

482-Le peigne, dit ros ou rot, tire son nom du mot roseau, qui fut la matière utilisée primitivement pour le tissage.

483-Quantité de trame qui est insérée dans le tissu et va d'une lisière à l'autre.

484-A.M.A. Carton n°1483 Conseil des Prudhommes. La pétition populaire de 1851 indique : « ... depuis quelques temps l'ouvrier se trouve forcé pour subvenir aux besoins de sa famille de travailler 15 à 16 heures par jour ».

l'opération s'avère trop complexe, le tisseur doit recourir à des équipes de « tireurs de lacs⁴⁸⁵ », femmes et enfants, pour actionner directement en tirant sur une corde les lisses correspondants à certains fils de chaîne. Le tisseur doit lire dans ce cas un graphique spécialement établi (la disposition) pour le guider et lui rappeler à la fois les successions et le rythme des diverses combinaisons. Les erreurs sont assez fréquentes et engendrent des malfaçons. C'est ici que la mécanique Jacquard permet des progrès considérables.

Grâce à une commande automatique des différentes lisses actionnée par une seule pédale, les talents d'organistes du tisseur et les tireurs de lacs ne sont plus nécessaires ! La disposition guide le tisserand pour actionner la pédale et le bouton de la navette. Le métier reproduit automatiquement les combinaisons du dessinateur qui a créé le modèle. Une pièce de bois carrée (8), la poitrinière, va enrouler sur une deuxième ensouple (9), le rouet, placé à l'avant et au-dessus du métier. Devant la poitrinière est disposée une planchette qui protège le tissu du contact de l'ouvrier et de tout autre frottement qui pourrait détériorer le tissu. Une fois que la toile a quitté la poitrinière, elle vient en descendant obliquement s'enrouler sur l'ensouple de travail qui reçoit le tissu fini (3). Cette ensouple est munie de tourillons tournant librement dans des gorges qui lui servent de coussinets. À l'une des extrémités de l'ensouple est fixée une roue en fonte à pointes obliques taillées en biseau, dite roue à rochet, et munie d'un cliquet ou déclic qui permet de la maintenir en place pendant le travail et d'enrouler le tissu par simple manœuvre du levier de déclic. Ainsi, le tissu se forme au fur et à mesure. Le tisseur peut arrêter son métier quand il le juge utile et allège les freins qui maintiennent l'ensouple (10), déroule une certaine longueur de chaîne et enroule d'autant l'ensouple (3) et recommence à tisser. Dans l'ensemble, on note que les mouvements du tisserand sont décomposés, et tout son talent réside dans la précision et la cadence régulière des différentes opérations. Lorsqu'il a battu un certain nombre de duites, la longueur du tissu s'est allongée et la poitrinière s'est écartée graduellement. Il doit à ce moment procéder à l'enroulement d'une partie du tissu fabriqué sur l'ensouple sur une embarrée. Pour éviter que le tisserand ne se déplace à chaque fois, on attache le rochet⁴⁸⁶ de l'ensouple à une corde passant sur des poulies de renvoi et terminée par une poignée à portée de sa main (10). Les métiers à la main ont des

485-Le nom vient du métier à la grande tire qui comporte un système de cordes verticales et horizontales qui permet de lever ou d'abaisser les fils de chaînes. Ces cordes, aussi appelées « lacs » étaient en général actionnées par les enfants que l'on appelaient les tireurs de lacs.

486-Sorte de dents recourbées de manière à ce qu'un cliquet leur permette de tourner dans un sens, mais les bloque dans le sens inverse.

largeurs maximales de 2,5 mètres et des longueurs de 3 mètres environ. Ils occupent largement l'espace de la pièce où le tisserand les installe.

Le tissage à la main est donc lent et peu productif, mais il permet de garantir une certaine qualité du produit en fonction du savoir-faire du tisseur. Qualité d'autant plus appréciée dans le linge de maison et les quelques toiles encore nécessaires pour l'habillement.

Les pacus, une curiosité remarquable

Au milieu du XIX^e siècle, en une quinzaine d'années, le nombre de fabricants de toile croît dans des proportions importantes : 20 en 1844, 30 en 1846, 43 en 1852, 60 en 1856, 80 en 1860 (**95 page 94, volume 2**). Nulle explosion des implantations concentrées et mécanisées derrière ces chiffres : il se trouve simplement que derrière le vocable « fabricant » se cache de multiples acceptions. Aux établissements urbains qui épousent la modernité productive s'ajoutent des pacus qui sont autant d'ateliers qui, tantôt en milieu rural, tantôt en milieu urbain, regroupent des métiers à bras. Le problème de leur dénombrement reste difficile, car ils ne font l'objet d'aucune enquête, même des autorités municipales. On peut parfois les deviner au détour des actes de sociétés qui signalent la fabrication dispersée et à la main de la toile.

Quelques négociants armentierois possèdent ou se font construire des pacus tels : Benaux en 1865 (Pont de Nieppe), l'entreprise Biebuyck qui possède des pacus à Vieux-Berquin, Parent qui en détient un à Laventie et un autre au lieu dit de Seau, entre Nieppe et Bailleul, la famille Dansette qui a acquis des pacus de filature et de tissage de coton, Meurillon à Pont de Nieppe. ou encore Bayart-Morel, dont on sait qu'il fait travailler en 1843 des ouvriers dans plusieurs communes du Pas-de-Calais avec des fils anglais, pour un total de 1400 ouvriers⁴⁸⁷. L'association en société en nom collectif entre Edouard Dufour et Victor Lorent en 1863 pour la fabrication et la vente de tissus en lin laisse supposer l'exploitation de pacus⁴⁸⁸. L'acte de société précise en effet que le siège de la société est fixé à Armentières, rue de Lille, où « seront faites les préparations et la réception des toiles de tissages à la main et la vente de tous les produits⁴⁸⁹ » et que le tissage mécanique est réalisé dans une usine à Houplines. Les

487-Jean LAMBERT-DANSETTE, *Jean Lambert Dansette. Origines et évolution d'une bourgeoisie. Quelques familles du patronat textile de Lille-Armentières*, op. cit.

488-La société en nom collectif rend solidaire tous les associés qui sont responsables sur leurs biens propres des engagements contractés par la société.

489-A.D.N. 6 U 2 646 Actes de sociétés

associés peuvent donc à la fois faire travailler des tisserands à domicile et dans des pacus. On peut conforter cette hypothèse avec un exemple donné par Jean Lambert-Dansette qui se base sur une enquête (dite Meurillon, du nom de son auteur, qui est notaire). Dans les années 1880, le pacus d'un dénommé Rotru, au Pont de Nieppe, assurant le rôle de contremaître et technicien, fait fonctionner 5 à 6 métiers à la main. Ils travaillent pour les maisons Potel et Dancoine d'Armentières, entreprises recensées par les annuaires Ravet-Anceau comme des fabriques qui proposent des toiles à matelas, linge de table et treillis. L'affaire semble rentable puisque l'on trouve trace d'une association avec des industriels de la place, dont Edouard Dufour. Celle-ci existe-t-elle avant la signature de l'acte ? Difficile de répondre faute de sources, mais leurs rapports professionnels sont fort probables. Toujours est-il que le 14 mai 1880, Potel crée avec Achille Lescornez, Édouard et Eugène Dufour, qui agissent en simples bailleurs de fonds, une société en commandite simple, *Potel fils & Cie*, ayant pour objet « la fabrication par le tissage soit à la main, soit mécanique de toiles de tous genres et de tous articles qui peuvent se rattacher à cette industrie, l'achat de toutes espèces de toiles à forfait et à commission, la vente de tous ces articles⁴⁹⁰ ». Le capital social est fixé à 80 000 francs apportés par les commanditaires. Il s'agit d'une somme modeste en comparaison des capitaux investis pour la construction d'usines à la même époque, mais qui permet l'achat de plusieurs machines⁴⁹¹. Adolphe Potel est le gérant de la société et de sa clientèle (apport évalué par le notaire à 1000 francs) : il se charge des acquisitions, mais il doit avoir l'accord de ses associés pour les achats supérieurs à 20 000 francs. Il perçoit des appointements de 4000 francs par an. Ses associés limitent d'ailleurs les risques puisqu'ils n'autorisent pas le gérant à contracter des emprunts sans leur accord et préfèrent si nécessaire faire eux-mêmes les avances de fonds. Le partage des bénéfices se fait ainsi : 75 % à Potel, 15 % à Lescornez et 10 % aux frères Dufour. La mort d'Édouard Dufour l'année suivante met fin à l'association. Cet exemple montre assurément qu'il est possible à ceux qui se sont lancés dans l'aventure industrielle comme aux entrepreneurs plus modestes d'user sous différentes formes du travail à la main, et ce, semble-t-il, de manière tout à fait rentable au regard des sommes qu'ils sont prêts à investir.

D'autres actes de sociétés viennent appuyer ces observations. On constate que ces associations rassemblent des individus d'horizons parfois différents du lin ou du textile en général. Preuve sans doute que ce type d'investissement doit assurer une rentabilité suffisante,

490-A.D.N. 4 U 25 81 et 6 U 2 662 Actes de sociétés

491-La société *Dufour et Lorent*, en 1867, tout en faisant travailler des métiers à la main de façon dispersée, dispose d'un capital de 900 000 francs. L'usine de filature et de tissage et crémage située à Houplines sur un espace d'un hectare. Edouard Dufour loue l'ensemble à la société pour la somme de 20 000 francs par an.

du moins jusqu'au milieu des années 1880, avant que l'on en perde la trace. Un acte notarié de 1854 indique une maison « où il existe un pacus à M. Mahieu-Delangre⁴⁹² ». Vital Biébuyck, employé de commerce, s'associe avec Achille Rogeau, « ancien industriel », en 1865, pour former une société en nom collectif pour « la fabrication, la vente et le commerce de toiles⁴⁹³ ». La même année, Florimond Delbecque, représentant de commerce d'Armentières, et Herman Leclercq-Favre, commis négociant à Lille puis fabricant de toiles dans la cité armentieroise, s'associent pour la fabrication de toiles et coutils. En tout, on dénombre près de 80 créations de sociétés de ce type entre 1867 et 1893⁴⁹⁴.

Ce mode de production ne semble pas avoir d'équivalent en France ou en Belgique⁴⁹⁵. On sait peu de choses sur l'organisation du travail si ce n'est que les travailleurs sont plutôt libres de fixer leurs horaires de travail et leur rendement. D'après Lambert-Dansette, « la spécialisation des besognes » existe : certains ouvriers font des épeules (cannetage), des bobineuses mettent des écheveaux sur bobines avant l'ourdissage. Les pacus semblent donc s'intégrer à un système de fabrique tout à fait original. Entre le tisserand à domicile et la fabrique ou l'usine, le pacus regroupe des entrepreneurs très modestes qui travaillent avec d'autres artisans tisserands, ou encore des négociants plus aisés qui font travailler des individus de manière regroupée. Ces curieux intermédiaires ont davantage le profil de contremaître et de technicien que de patron. Les techniciens, comme les contremaîtres de la filature, règlent les métiers dans les ateliers et à domicile et dirigent le travail des tisserands. D'autres distribuent le travail, paient les ouvriers, et le cas échéant en recrutent grâce à des avances. Ils assurent un travail de direction. Ces auxiliaires ont en général une plus grande compétence que les véritables entrepreneurs comme Béghin, Grenier, Savary... Ils sont les maîtres des tisserands à domicile, en particulier ceux qui ne sont pas propriétaires de leurs métiers et qui travaillent pour le même entrepreneur. Dans le cadre du travail en pacus, le chef d'atelier est un adjudicataire que l'entrepreneur paie quand le travail est exécuté. Il rémunère ensuite les ouvriers qu'il a souvent lui-même. Paul Descamps, qui préfère le vocable de

492-A.D.N. Etude de Maître Dissaux – Liquidation de communauté Bernard, 1854.

493-A.D.N. 6 U2 648 Actes de sociétés

494-A.D.N. 4 U 25

495-Claude Fohlen donne cependant l'exemple de l'entrepreneur de la trouée de Belfort Georges-Frédéric Méquillet qui en 1812 fait fonctionner un atelier concentré de tissage implanté à la campagne. Cependant ici, la vocation est de fournir des étoffes spécifiques. L'atelier est dirigé par un contremaître suisse et travaille avec des ouvriers suisses. Claude FOHLEN, *Une affaire de famille au XIXe siècle : Méquillet-Noblot*, Paris, France, A. Colin, 1955, 139 p.

manufacture, en donne une description assez fidèle : une vingtaine de « vieux tisserands⁴⁹⁶ », chacun sur un métier à pédale, à côté de la salle de travail. Un petit magasin contient des filés de lin (ou de coton) ainsi que des pièces de toile. Dans une autre salle, un ourdissoir à main permet de préparer les chaînes. Quelques femmes préparent les canettes. Il y a rarement des enfants, car on n'y forme pas d'apprentis. Ici, le rôle du petit entrepreneur consiste dans la direction du travail. La discipline est pour ainsi dire inconnue puisque les tisserands sont libres de partir quand bon leur semble. Ils sont du reste payés à la tâche.

Les apprêts

La toile achevée, on reprend le blanchiment. Les opérations en amont qui blanchissent les fils ne sont pas pratiquées à Armentières jusqu'à l'arrivée des mécaniques. Le blanchiment des toiles en revanche est une pratique très ancienne qui subsiste très tardivement, encore au milieu du XX^e siècle (le blanchiment sur pré en particulier). Battues et dégorées au moulin à foulon, elles sont ensuite étendues sur le pré afin d'être blanchies. Les cadastres de 1833 et 1888 montrent d'importants jardins et près sur les parcelles de blanchisseurs et de certains tissages. La toile est fixée à même le sol avec des piquets pour la maintenir en cas de vent et empêcher les vols (**156 page 140, volume 2**). L'action conjuguée de la rosée, du soleil et des lessives, maintes fois répétées, permet d'obtenir le blanc souhaité. Quatre mois sont alors nécessaires pour obtenir un résultat. On comprend que les variations météorologiques varient plus ou moins le processus. Le printemps et l'automne, riches en pluies fines et rosées nocturnes, sont les meilleures saisons. Une fois blanchies, les toiles sont de nouveau lessivées pour éliminer les traces de terre, d'herbe et autres effets d'une longue exposition dans les pâturages. On trouve à Armentières qui sont des blanchisseurs de toiles uniquement. On en dénombre encore 8 à Armentières en 1879 qui blanchissent (qui sont aussi crémeurs pour 6 d'entre eux) soit les fils, soit les fils et les toiles, soit encore les toiles seules. Certains grands ateliers regroupent des hommes pour l'essentiel qui manipulent des acides. Les maladies pulmonaires ne sont d'ailleurs pas rares. Les blanchisseurs se protègent les mains et les jambes en portant des gants doubles et de grands tabliers réalisés à partir de vieux sacs de jute. Souvent chaussés de sabots cloutés, ils peuvent se déplacer plus facilement sur les sols mouillés des blanchisseries.

496-Paul Descamps, *La Flandre française: le patron de l'industrie textile*, Firmin-Didot, Paris, 1910.

Le travail à la main continue d'évoluer

Loin d'être un archaïsme sur le déclin, le travail à la main, en particulier le tissage, continue d'évoluer du XIX^e siècle. Les tissus spéciaux (linge de table damassé, mouchoirs, tulle, dentelle...) et l'échantillonnage continuent à être fabriqués sur un métier à la main, en bois, jusque dans les années 1930. Si le processus de mécanisation s'accélère à partir des années 1860, il ne fait pas pour autant disparaître le travail à la main.

Les évolutions techniques

Dans la vallée de la Lys, avant que les lins étrangers n'arrivent massivement à Armentières au cours des années 1850, il est fort difficile de connaître techniquement, faute de précision dans les sources, le type de métier à filer utilisé à domicile ou même dans les pacus. Selon Jean Lambert-Dansette, « le matériel était traditionnel : rouet, jennies pour le coton, moulins à retordre, métiers à bras anciens ou déjà modernisés (...) »⁴⁹⁷. Chronologiquement, la *Jenny* de James Hargraves, sorte de rouet comportant 12 broches à filer qu'un enfant comme une femme peut actionner avec une manivelle, a pénétré dès le début du XIX^e siècle à domicile dans la vallée de la Lys. En 1807, le Roubaisien Bulteau-Florin met sur pied un atelier de filage de coton où il utilise des *mull-jenny*. Il est plus douteux en revanche que le *throstle* ou *water frame* de Richard Cartwright, machine qui fonctionne en continu et en alternance par rapport à la *Jenny* et utilise l'énergie hydraulique, se soit imposé dans les ateliers armentierois. La *Jenny* de Crompton, qui est mue par des manèges à mules ou à chevaux, n'a sans doute pas non plus été adoptée, si l'on en juge par les cartes du cadastre d'Armentières (1833 et 1888) qui n'en montrent que peu de traces, contrairement à Roubaix ou Tourcoing à la même époque (ces traces apparaissent souvent sous la forme de petits cercles dessinés à côté des bâtiments)⁴⁹⁸. La question de la qualité du produit pour le fil est aussi plus rapidement réglée que pour la toile. Louis André rappelle que la crise de 1830 fait même disparaître un grand nombre de filatures de lin et de chanvre qui ne parviennent pas encore à égaler la qualité du fil à la main⁴⁹⁹. Cependant, les progrès de la technologie des machines le dépassent

497-Jean LAMBERT-DANSETTE, *Jean Lambert Dansette. Origines et évolution d'une bourgeoisie. Quelques familles du patronat textile de Lille-Armentières*, op. cit.

498-Jacqueline GRISLAIN et Martine LE BLAN, *Une ville industrielle: Tourcoing, histoire et développement urbain (1927-1983)*, Lille, France, Université de Lille III : E. P. R. Nord-Pas-de-Calais, 1983, 436 p.

499-Louis ANDRÉ, « L'implantation de la filature mécanique du lin en France, 1820-1850 », *Tisser l'Histoire, l'industrie et ses patrons, XVIe-XXe, mélanges offerts à Serge Chassagne*, 2008, « Presses Universitaires de Valenciennes », pp. 71-84.

finallement assez rapidement. Dès le milieu des années 1830, les machines peuvent défier toutes les comparaisons par rapport au travail à la main.

Pour le tissage, les évolutions sont bien plus contrastées. Si l'on en croit Jean-Lambert Dansette, la « navette volante » aurait été introduite sur les métiers à bras en 1844-1845 dans la zone d'Armentières. En 1850, on dénombre 4000 métiers à bras contre 500 en 1820. Cela montre que le tissage à la main continue d'évoluer et que le dernier perfectionnement apporté au métier à la main redonne un peu de vitalité aux tissages dispersés ou semi-regroupés⁵⁰⁰. Les historiens des techniques s'accordent pour affirmer qu'il a « considérablement augmenté les besoins en fil pour le tissage⁵⁰¹ », car il augmente le rendement de 25 à 30 %. La navette volante permet d'emmagasiner, sur une bobine qui se déroule au fur et à mesure, un fil d'une certaine longueur qui remplace, d'une manière continue, les fils individuels qui ne faisaient à l'origine que lier le corps du tissu, en permettant aux bords de se désunir. Avant son invention, quand il lançait la navette à la main, le tisserand devait la reprendre avant de la relancer chaque fois alternativement d'une main à l'autre. Avec le nouveau système, le tisserand tire brusquement une lanière dans un sens ou dans un autre d'une seule main avec une poignée⁵⁰². Il peut alors lancer régulièrement sa navette d'un bout à l'autre du battant. Le gain de temps est exceptionnel. Le taquet reprend sa place naturellement à chaque tirage sous la poussée de la navette quand elle pénètre dans la boîte. Le tisserand peut alors lancer la navette de nouveau dans l'autre sens. Ce nouveau procédé diminue la fatigue du tisseur et permet de produire deux et trois fois plus de tissu qu'en jetant la navette. Les anciennes navettes sont très petites et à bec recourbé. Suite aux perfectionnements, elles sont montées sur des roulettes pour faciliter la course d'une boîte à l'autre.

500-Avant l'ingénieuse trouvaille de John Kay, en 1733, de la navette volante qui permet de tisser plus large et plus vite, la navette cintrée ou à la main est la plus couramment utilisée.

501-Marguerite DUBUISSON, Maurice AUDIN, Maurice Auteur Directeur de la publication DAUMAS, Daniel FAUCHER, André A. GARANGER, Bertrand GILLE, Paul GILLE, Hubert LANDAIS, Armand MACHABEY, Pierre MESNAGE, Jacques PAYEN et Jean PILISI, *Histoire générale des techniques / publié sous la direction de Maurice Daumas. - Paris, op. cit.*

502-La navette est introduite dans une sorte de boîte (1) placée à chaque extrémité du battant et un peu plus longue que la navette elle-même. Dans cette boîte, est fixée à la partie supérieure une tringle en fer (2) poli (et plus tard en acier). Sur cette tringle est enfilée une sorte de petit butoir en cuir dur (3), formé de parties assemblées et rivées ou cousues et qui peut glisser facilement sur la tringle, le taquet (4). Sa forme est conçue de telle sorte qu'elle épouse à peu près celle de la boîte qu'il remplit, tout en pouvant s'y mouvoir librement. Un anneau (5) sur lequel est attachée une corde (ou lanière de cuir flottante) constitue un appendice du taquet. Le milieu de la lanière porte une sorte de poignée en bois en forme de poire (**155 page 140, volume 2**).

La pérennité du travail à la main

Au début des années 1860, Armentières est un des centres de tissage parmi les plus productifs de France : 25 % des toiles vendues et utilisées en France, 50 % de la production de toile du département du Nord⁵⁰³.

En 1870, le tissage à la main demeure toujours une alternative rentable. Le directeur de la succursale de la Banque de France de Lille souligne dans son rapport annuel que si la « fabrication à la main tend à disparaître », le tissage mécanique s'est peut-être trop développé, car si certains réalisent « de beaux bénéfices », d'autres « végètent⁵⁰⁴ » en fonction du type d'article qu'ils produisent (au goût du jour ou dépassés). Les investissements pour la création d'un tissage entièrement mécanisé sont en effet importants. Aussi, n'est-il pas rare de relever de nombreux tissages mécaniques qui sont associés avec des tissages à la main dans le même bâtiment ou de manière dispersée selon les différentes formules indiquées plus haut. Le tissage à la main est encore bien présent, puisque l'on en dénombre 55 qui font travailler 3554 ouvriers, alors que le tissage mécanique emploie 3093 ouvriers dans 27 tissages (dans ce dénombrement, les tissages mécanisés et à la main sont comptés deux fois, **178 À 155, volume 2**). Derrière ces chiffres, une grande variété de situations et de combinaisons existent : ceux qui travaillent essentiellement à l'usine, ceux qui travaillent d'abord à la main de manière dispersée ou en atelier, et ceux, certes moins nombreux, qui sont à la fois des filateurs et tisseurs, voire aussi blanchisseurs.

En 1870, un complexe usinier intégré sur un même site (filature et tissage) comme celui de Victor Pouchain emploie encore 20 ouvriers pour le tissage à la main. Dans les deux tableaux qui font état des noms des industriels, on retrouve à plusieurs reprises les mêmes individus dans les deux types de tissage. Ainsi, Bouchez emploie 30 ouvriers au tissage à la main et 129 pour le tissage mécanique, Cary Émile (107 et 60), Coisne et Lambert (70 et 120), Dekeyser Odon et Nisse Achille (15 et 35), Xavier Delhay (130 et 52), Henri Deren (25 et 78), Mahieu Delangre (660 et 464), Victor Pouchain (20 et 390). Cela permet à beaucoup d'entre eux de proposer une gamme de produits assez variés dont se fait largement écho l'annuaire Ravet-Anceau. En 1870, l'important complexe Mahieu-Delangre peut ainsi indiquer à son catalogue des toiles allant des plus fines aux plus lourdes : toiles blanches grandes largeurs en genre

503-Enquête Parlementaire de 1860 citée par Jean Lambert-Dansette.

504-Rapport de la succursale de la Banque de France pour l'année 1870 de la zone de Lille. Archives de la Banque de France à Paris.

lourd et genre fin, toiles crémees et jaunes, liteaux, linge de table, toiles à sac, à teindre, treillis et fournitures militaires.

	Nombre de tissages	Nombre d'ouvriers total	Moyenne/établissement	Nombre d'ouvriers le moins élevé	Nombre d'ouvriers le plus élevé
Tissage à la main	55	3554	67	2	660
Tissage mécanique	27	3093	119	27	464

Tableau 9: Dénombrement des tissages à la main et mécaniques d'Armentières en 1870
(Source : A.M.A.)

La suite est marquée par le recul très lent du travail à la main. Au début du XX^e siècle, seules deux usines utilisent encore des métiers à bras à Armentières (respectivement 55 et 4 métiers en 1900⁵⁰⁵). Une dizaine d'établissements en dehors des usines en compte 193, auxquels il faut ajouter 26 métiers mécaniques. En 1912, Lille et Armentières se partagent l'essentiel de l'activité. En 1914, dans les campagnes, en particulier à Nieppe, il y a encore quelques tisseurs à la main, qui travaillent pour des fabricants d'Armentières. Au début des années 1930, plus d'une centaine de tisseurs à la main sont encore en activité dans la région de Bailleul. Pour la zone d'Armentières-Houplines-Nieppe, la guerre a eu pour conséquence de les faire disparaître ainsi qu'un certain nombre d'usines. Un dénommé Verfaillie est considéré comme le dernier tisseur à la main de cette zone. Il fabrique de la fine toile à draps qu'il vend lui-même au détail dans les campagnes au début des années 1950.

Il semble alors évident que le véritable bouleversement du mode et des espaces de travail, se réalise pour la filature dès le milieu du XIX^e siècle. Le tissage, en effet, a déjà fixé les étapes du cycle de transformation du fil en toile. La mécanisation révolutionne la filature quand elle procède pour le tissage à des adaptations techniques.

505-A.M.A. Carton n°434. Patente de 1900.

2. La fabrique urbaine et les premières expériences de mécanisation

Un témoin de l'époque où les mécaniques arrivent dans la ville, Jean-Baptiste Flament⁵⁰⁶, âgé de 7 ou 8 ans, raconte dans les années 1920, au journal *Le Réveil du Nord*, qu'avec ses camarades ils allaient voir les métiers à tisser actionnés par des machines, véritable curiosité à ce moment-là. On imagine sans difficulté la nouveauté de ces machines, d'autant qu'elles commencent à être mues par l'énergie vapeur. Avant la construction massive d'usines, de nombreux bâtiments, que l'on peut qualifier de fabriques en ville, adoptent des mécaniques. Ce ne sont pas des usines. Le terme est polysémique : la fabrique, outre l'organisation dispersée évoquée plus haut, est aussi un établissement d'importance moyenne, au cœur de la ville, à caractère à la fois artisanal et industriel, dans lequel on fabrique des toiles à partir de matières premières que l'on se procure dans les environs⁵⁰⁷. Elle est le troisième pilier du système de fabriques d'Armentières.

Elle se distingue en cela du modèle précédent, proto-industriel, qui était un mode de production dispersé, le *domestic system*, où des donneurs d'ordres, les fabricants, distribuent le travail et les matières premières à des ateliers familiaux. Ici, « un patron » est à la tête de son entreprise et transforme le fil en toile pour son propre profit⁵⁰⁸. On peut définir le patron comme le fait le dictionnaire Robert : « Chef d'entreprise industrielle ou commerciale privée, considéré par rapport aux salariés qu'il emploie ». Dans cette acception, patron est inséparable de la notion de commandement et de « donneur de travail ». Ces fabriques urbaines, sorte de grands ateliers, se multiplient dans la ville. Pour tenter de les repérer, il faut croiser à la fois les actes de création de sociétés, les annuaires (qui indique le nom des patrons) et le cadastre.

506-J.B. Flament, né en 1848, est conseiller municipal d'Armentières.

507-Jean-Lambert Dansette donne l'exemple pour la filature de fabriques et ateliers lillois dans les années 1860-1870 : la maison Vrau à Lille qui organise le travail « d'ouvriers », soit 5 ateliers dispersés dans la ville.

508-Selon Ingo Kolboom, ce n'est qu'à partir de la deuxième moitié du 19e siècle que patron (qui est attesté dès le 12e siècle) se lie intimement, ainsi que ses dérivés, à l'histoire sociale, idéologique et institutionnelle du patronat français. Kolboom. *Patron et patronat. Histoire sociale du concept de patronat en France au 19e et 20e siècle*, In: Mots, n°9, octobre 1984. Michel Pêcheux. Analyse de discours. Mots dans l'histoire : individu, subsistances, patronat, honnêtes-gens. pp. 89-112.

Les fabriques dans la ville, une combinaison technique originale

Si la filature mécanisée investit d'emblée les bâtiments d'usines, il n'en va pas de même pour le tissage armentierois⁵⁰⁹. Les fabriques urbaines sont des structures très polyvalentes et ne ressemblent guère de prime abord à l'usine. Elles ne sont que quelques-unes à adopter les tissages mécaniques et même l'énergie vapeur. Une statistique municipale de 1850 liste les établissements industriels de la ville en précisant le nombre de broches, de métiers et le montant de la patente (tableau 10, page 261)⁵¹⁰. Cependant, on ignore si le nombre de métiers correspond alors à une seule fabrique ou à des métiers dispersés, ou encore s'il s'agit de métiers à la main ou mécaniques. Si l'on tient compte des éléments du cadastre de 1888 et de la taille occupée par un métier (moins de 150 m²), on peut raisonnablement penser qu'une fabrique peut contenir une vingtaine de métiers⁵¹¹. La fabrique cohabite avec l'usine jusqu'en 1914, même si un net recul s'observe à partir des années 1880 à l'avantage de l'usine. Au cours de cette période, des entreprises activent à la fois des mécaniques et des métiers à la main au sein de ces fabriques urbaines : c'est le cas en 1870 de Dekeyser et Nisse qui font travailler 35 ouvriers sur des mécaniques avec une machine à vapeur de 8 chevaux et des métiers à la main avec 15 ouvriers (rue de Lille), Henri Meurillon avec 15 ouvriers (rue de Lille) ou encore Émile Cary avec un tissage mécanique (rue de Flandre, 107 ouvriers) et un tissage à main (rue Bayart, 60 ouvriers).

L'introduction des métiers mécaniques

Sur un plan purement technique, le fonctionnement de base du tissage est resté le même depuis des siècles : le métier à tisser fixe les fils de chaîne selon la tension désirée, tout en permettant le passage des fils de trame, perpendiculairement, entre les fils de chaîne. Ce qui change du XVIII^e au XX^e siècle, ce sont les perfectionnements visant à faciliter la fabrication. Le métier à tisser, mis au point par le Lyonnais Joseph Marie Jacquard en 1801, combine plusieurs techniques inventées bien avant celles de la filature moderne : les aiguilles de Basile

509-Notons qu'à Lille, en 1839, on dénombre une dizaine de petits établissements de filature, avec en moyenne une petite trentaine d'ouvriers (avec une moyenne de 6000 broches), sauf Scrive-Labbe qui en emploie plus de 250 pour plus de 10 000 broches.

510-A.M.A. Tableau nominatif des filateurs et fabricants de la ville d'Armentières (1850).

511-Un métier mécanique est classé en fonction de la largeur maximum de tissu qu'il peut produire et celles-ci peuvent être très variables en fonction du produit que l'on cherche à fabriquer. Chaque métier est approprié à un type d'article à fabriquer.

Bouchon⁵¹², les cartes perforées de Falcon⁵¹³ et le cylindre de Vaucanson⁵¹⁴. Le métier à tisser permet de « programmer », grâce à l'utilisation de cartes perforées qui guident les crochets qui soulèvent les fils de chaînes, la composition de motifs complexes sur les tissus⁵¹⁵. À Armentières, bénéficiant d'un semi-siècle de tâtonnements et d'essais, la mécanisation de la filature et du tissage ont donc pu se réaliser simultanément à partir des années 1850, s'il l'on excepte l'industriel Mahieu-Delangre qui se lance dans la filature mécanisée dès 1840, soit 16 ans avant le tissage. Chaque fabrique a sa spécialité de toiles, et le fabricant fait tisser selon certaines normes : « Par le fait même de son entrée dans une fabrique, l'ouvrier s'engage à faire toutes largeurs de pièces qui s'y pratiquent⁵¹⁶ ».

Les métiers mécaniques que l'on commence à employer demandent sûrement beaucoup plus d'espace que les anciens métiers. Plus larges, chacun d'eux dépasse facilement 3 mètres. Ils sont généralement commandés par des courroies ou à l'aide d'un arbre intermédiaire placé sur le côté du métier auquel il est fixé. L'arbre principal (ou arbre des vilebrequins) porte deux poulies disposées en dehors du bâti (l'une fixe et l'autre libre pour recevoir la courroie pendant l'arrêt du métier). L'arbre intermédiaire est utilisé dans les métiers qui battent lentement. Le grand avantage du métier à tisser mécanique est que l'ouvrier doit remplacer la bobine de trame dans la navette quand elle est épuisée et rattacher les fils cassés le cas échéant. Il gagne du temps en manipulations. De plus, pour l'aider dans sa tâche, le tisseur dispose de rapports d'armures, c'est-à-dire des représentations graphiques qui figurent les fils de chaîne (par des interlignes verticaux) et les fils de trame (interlignes horizontaux). Le passage des fils de chaîne sur les fils de trame est représenté par une case noircie **(158 page 142, volume 2)** qui permet de prendre les éléments de montage nécessaires. Par exemple, sur le schéma **(158 page 142, volume 2)**, le nombre de lames pour produire une

512-Basile Bouchon est l'inventeur du métier à tisser semi-automatique. En 1725, ce français utilise un ruban perforé pour programmer un métier à tisser.

513-Jean-Baptiste Falcon est l'inventeur d'un système de cartes perforées permettant la commande des machines textiles. Il perfectionne le système à rubans perforés de Basile Bouchon, dont il a été l'assistant. Son apport à ce système fut l'adoption, en 1728, de cartons (à la place de papier) reliés entre eux, et formant une chaîne sans fin (Jean-Claude Heudin, *Les créatures artificielles : des automates aux mondes virtuels*, 2008, p.73).

514-De 1745 à 1755, Jacques Vaucanson perfectionne les métiers à tisser de Basile Bouchon et de Jean-Baptiste Falcon en les automatisant par hydraulique et en les commandant par des cylindres analogues à ceux de des automates qu'il a construit.

515-Ainsi, au début du XIXe siècle, les principes du tissage mécanisé sont posés. On observe déjà que les progrès du tissage comme de la filature sont presque parallèles et qu'on ne peut guère appuyer l'idée d'une avance considérable de la filature.

516-A.M.A. Registre de délibérations du conseil municipal, 1845. En cours de cotation en 2015. Ancienne cote : 2.075.1.077.7

toile est de 2 à 3 pour le sergé et 4 pour le satiné⁵¹⁷. Le principe de la mécanique Jacquard est de se placer au-dessus du métier à tisser afin de permettre l'évolution des fils de chaîne. Sans cette mécanique, un métier à tisser peut exécuter des armures allant jusqu'à 30 fils, quand la mécanique Jacquard permet l'exécution d'armures de grand rapport ainsi que divers dessins façonnés (soit plus de 100 fils dans les années 1830). L'usage d'une chaîne de coton par ailleurs, moins fragile que les chaînes en lin, modifie le travail des tisserands. Il leur est possible de surveiller plusieurs métiers, en particulier quand il s'agit de toile métis. Les toiles lourdes en lin ou en chanvre ne le permettent pas encore, car il faut changer régulièrement l'ensouple et l'épuisement de la cannette est trop rapide⁵¹⁸. Pour les autres types de toiles en revanche, il faut que les chaînes soient solides pour permettre la conduite de deux métiers. Un ouvrier peut alors surveiller une douzaine de métiers, mais de petite largeur. Entre gain de productivité et coût de la main-d'œuvre, beaucoup d'industriels de la cité de la toile sont tentés de franchir le pas. C'est pourtant une combinaison technique entre le tissage à la main et mécanique qui est réalisée jusque dans les années 1890.

La statistique municipale de 1850 témoigne de l'ambiguïté entre la fabrique urbaine et le système dispersé. Le tableau montre en effet que certains fabricants paient avec autant de métiers une patente bien plus élevée que d'autres. Cet impôt étant calculé, depuis 1844, selon l'importance de l'activité, on en déduit logiquement qu'un fabricant plus imposé qu'un autre avec le même nombre de métiers est plus productif. Ainsi, une fabrique qui adopte le métier mécanique peut produire de plus grandes longueurs de toiles avec des métiers dont la vitesse est accrue et donc permet de produire de plus grandes longueurs de toiles. Malgré tout, ces structures restent bien modestes et fabriquent des toiles pour les coutils, de la toile treillis. Elles ne sont pas adaptées à la fabrication de toiles lourdes de grandes largeurs qui nécessitent des métiers puissants. Les fabriques sont donc plus productives que les tisserands dispersés, dont elles ne peuvent cependant se passer, car elles ne peuvent répondre à une trop forte demande. La moyenne de 36,6 métiers par fabrique souligne à la fois la taille plus importante des lieux de production et la dispersion potentielle de certains métiers. Les métiers mécaniques y ont fait leur apparition si l'on en juge par la mention « tissage mécanique » précisée dans les annuaires Ravet-Anceau dès 1860. Une seconde statistique municipale, vingt

517-Le nombre de lames nécessaire pour exécuter une armure donnée est égal au nombre de fils qui évoluent différemment dans le rapport d'amure.

518-À la fin du XIX^e siècle, le métier Northrop, utilisé pour des toiles moyennes ou légères, s'arrête automatiquement en cas de cassure de fil de chaîne ou de trame.

ans plus tard (**178 page 155, volume 2**), confirme que quelques-unes d'entre elles disposent de mécaniques dans les années 1860. Dans quelle proportion ? Il est difficile de répondre à cette question faute de dénombrement précis. C'est le cas d'Auguste Salmon qui actionne toujours en 1870 des métiers à la main dans son tissage mécanique (rue de Dunkerque) ou encore du tissage Savary Frémaux. Les installations sont complétées de chaudières et machines à vapeur (**179 page 156, volume 2**), ce qui est bien entendu nécessaire pour les nouvelles mécaniques. La particularité de la fabrique urbaine est de combiner les deux types de métiers dans un espace de taille moyenne.

Nom de la fabrique	Nombre de métiers	Type de produit	Montant de la patente (en francs)
Béghin Ignace	70	Toiles à matelas	304,04
Bayard-Morel	135	Linge de table	304,04
Cary (veuve)	60	Toiles	248,78
Savary-Frémaux	50	Toiles à matelas coutils	210,78
Salmon Auguste	40	Toiles de ménage, toiles de couleurs	182
Six-Flipo	40	?	179,69
Valanton	25	?	141,7
Six R.	125	Toile à matelas, toiles de couleurs, toiles de ménage	131,33
Bayart Auguste	25	Linge de table	131
Pouchain-Boutry	24	Toiles	117,5
Chiart Gruson	21	?	107,19
Benaux-Portebois	15	Toiles à matelas, linge de table	80,89
Leclercq-Boutry	26	?	72,87
Fauquemberghe	24	Toiles	58,78
Laurent fils	14	?	45
Carpentier fils	25	Toiles à matelas coutils	43,24
Moyennes	36,6		156,6

Tableau 10: Description de quelques fabriques de toiles d'Armentières en 1850
(Source : A.M.A. & Ravet-Anceau)

L'organisation de l'espace de la fabrique

Si l'on ne dispose pas de plans précis des fabriques à leur création, on en connaît la disposition générale qui est régulièrement reproduite dans les ouvrages techniques et les descriptions que quelques contemporains peuvent en faire **(176 page 153, volume 2)**.

Des espaces compartimentés

La fabrique de Benaux-Portebois en 1860 est un exemple typique : à la fois fabrique de toiles et demeure du fabricant (74, rue de Dunkerque), elle est autant un entrepôt qu'une maison d'habitation : 110 000 francs de marchandises s'entassent dans les magasins et le grenier⁵¹⁹. C'est une petite production d'après le montant de la patente⁵²⁰. Les produits sont traditionnels de la fabrique d'Armentières, à savoir des toiles à matelas et du linge de table. Il s'agit d'une vaste construction à deux étages dont une pièce, meublée d'une grande table sur tréteaux et d'une bascule, est réservée au contrôle des toiles. Au rez-de-chaussée se trouvent d'un côté les bureaux et de l'autre l'accès aux appartements du propriétaire. Un garçon de magasin, expert en matière de toile, est chargé de mesurer, peser et vérifier le produit apporté par un tisserand à domicile. Au bout de la cour intérieure, un bâtiment à deux niveaux également comprend un blanchissage, un séchoir et deux magasins.

Dans le blanchissage sont installés trois métiers à tisser, et dans le grenier, où s'entassent aussi des marchandises, trois ourdissoirs. Benaux-Portebois fait battre au total 129 métiers, dont 15 lui appartiennent en propre et qui fonctionnent selon toute vraisemblance dans la fabrique (déjà signalés dans la statistique de 1850). On ne connaît pas la répartition entre les métiers à la main traditionnels et les mécaniques Jacquard. On sait cependant qu'il ne dispose pas de machine à vapeur et que les métiers sont actionnés par la force musculaire. Le plan du cadastre et sa matrice n'indiquent en effet ni cheminée ni manège à chevaux. Il fait réaliser les travaux de finition de la toile à façon.

Le sol de la fabrique est vraisemblablement, comme dans beaucoup d'autres, en terre battue. De plus, on sait que les métiers sont disposés sur les plates-formes, avec un châssis en bois de chêne ou sur des dés en pierre isolés scellés dans le sol pour recevoir chaque pied du métier. Ils sont ainsi fixés au sol en rangs et en files. Cette succession de métiers rangés dos à

519-A.D.N. J 1810 Etude Maître Dissaux. Inventaire après décès Benaux-Portebois (1853)

520-Il paie 80,89 francs en 1849 quand Mahieu-Delange, qui a déjà construit deux usines de filature, est redevable de 1412,50 francs ou encore Ignace Béghin qui paie 483,69 francs pour une fabrique où 70 métiers (regroupés ou dispersés?) sont déclarés.

dos et face à face, c'est-à-dire de manière à présenter successivement deux poitrinières (en forme de traverse sur laquelle l'ouvrier appuie sa poitrine) en regard de deux ensouples opposées, est considérée comme la seule disposition rationnelle dans un tissage. Entre deux métiers, on ménage un passage plus ou moins large qui sert à la circulation générale dans l'atelier. Il n'est pas rare d'utiliser des caisses d'emballage pour en faire des chemins entre les allées, qui se croisent dans tous les sens et qui reposent sur de petites lambourdes noyées dans le sol au niveau des plates-formes des métiers.

Cette organisation permet d'optimiser l'espace de travail. En effet, ce type de passage ainsi ménagé permet à l'ouvrier de faire les trois quarts du tour de son métier sans aucun obstacle. À trop serrer les métiers entre eux, on multiplie les déplacements au lieu d'éviter « les dérangements de l'ouvrier ». L'intervalle entre les faces des métiers est de 0,8 à 1 mètre en général, ce qui permet à un ouvrier de conduire plusieurs métiers. Pour les tissus les plus courants d'Armentières, certains peuvent surveiller jusqu'à quatre métiers tout en assurant le changement des navettes, la rattaché des fils cassés⁵²¹.

Dans ce type de bâtiment peu large, au cœur d'Armentières, on regroupe de plus en plus de métiers. La taille des fenêtres doit être la plus élevée possible afin de garantir un éclairage suffisant des métiers. L'étage est occupé par les préparations, le stockage des fils et le magasinage des pièces de rechange. Au second, des greniers de grande taille permettent d'emmagasiner les matières premières et les tissus. Il existe des adaptations en fonction de la configuration de la parcelle et des besoins particuliers des propriétaires.

Des espaces réglementés

Dans une fabrique, même si l'organisation n'est pas aussi optimale que dans une usine, chacun est à son poste et touche un salaire correspondant à sa fonction. Les effectifs varient selon la taille de la structure, elle-même déterminée par le nombre de métiers. Nous ne disposons pas de chiffres très précis sur le nombre d'ouvriers au sein des fabriques armentieraises. Le dénombrement statistique entre filature et tissage à la main et ceux qui sont mécanisés ne permet pas de trancher : Mahieu-Delangre déclare 660 ouvriers, en comptant les travailleurs dispersés, alors qu'A. Deligne et E. Himbert en déclarent 3 chacun, sans que l'on sache si ceux-ci sont regroupés. Tout au plus sait-on qu'en 1853, d'après le recensement, que les fabriques emploient en moyenne une vingtaine d'ouvriers. Une statistique de 1870 distingue les filatures et tissages mécaniques des tissages à la main **(179 page 156, volume 2)**. La main-

521-A condition que la matière soit de bonne qualité, la vitesse modérée et l'ouvrier habile.

d'œuvre de moins de 16 ans est indiquée pour les établissements mécaniques alors qu'elle ne l'est pas pour les tissages à la main. Cela montre que l'on donne un nouveau statut à l'enfant dans une structure organisée. Dans le tissage mécanique, son agilité et sa petite taille sont recherchées pour un certain nombre de tâches. Des industriels qui possèdent des tissages mécaniques sont aussi comptés dans les listes de tissages à la main. Tout indique que dans la fabrique urbaine la nouveauté se mêle aux pratiques anciennes, mais comme l'a précisé Jean Lambert-Dansette certains entrepreneurs de la fabrique ont disparu avec la mécanisation : Bayart (qui fait travailler plus de 1 000 personnes en 1840), Desmazière qui est repris par Coisne.

Le travail de la fabrique est déjà bien compartimenté. Tout d'abord, une figure majeure donne son nom à l'établissement, le patron. Il peut faire le choix de s'entourer selon le cas d'un contremaître ou d'un directeur. Juridiquement assujettis au patron, dont ils sont les hommes de confiance, les contremaîtres sont en nombre limité. Cet intermédiaire entre le patron et l'ouvrier peut être un ancien ouvrier qui « s'est élevé d'une position inférieure... par sa moralité, son activité, son intelligence », ou un technicien que le patron fait venir de l'extérieur, parfois d'Angleterre⁵²². Avec l'évolution technique en effet, leurs compétences et leurs connaissances des machines sont très recherchées. Dans le cas de la veuve Dassonville, propriétaire d'une petite fabrique mécanisée, qui produit essentiellement du linge de table, le contremaître est un véritable bras droit à une époque où la fonction de direction est rarement compatible avec le statut de femme. Jules Simon n'écrit-il pas : « Une femme qui travaille n'est plus une femme⁵²³ » ?

Qui sont les autres personnes qui s'activent dans la fabrique ? Les sources restent muettes à ce sujet. Selon les ouvrages techniques, chaque métier à tisser occupe une femme ou un jeune homme (payé comme une bonne ouvrière). Il faut une bobineuse pour alimenter la pareuse de six métiers. Une autre ouvrière suit le travail d'un ourdissoir (payée comme la pareuse). Il faut ensuite une ouvrière par 12 à 15 broches de cannetière, qui peuvent suivre le travail de six

522-A.M.A. Registre des changements de domicile (1853- 1858) : le contremaître anglais Wilson entre autres. Le fait est attesté par l'enquête parlementaire de 1870 (Déclaration notamment de Colombier-Lelièvre, l'industriel lillois et armentériois).

523-Cité dans : PERROT, MICHELLE, « Femmes à l'usine », *L'Histoire*, janvier 1996, n° 195, pp. 31-33. Les femmes sont souvent absentes de la direction des entreprises. Elles occupent dans l'usine des postes subalternes (de nombreuses photographies en témoignent). Elles n'accèdent à un poste de maîtrise que dans des usines de femmes, ou des ateliers familiaux dont elles héritent ou que les hommes désertent (par exemple dans la passementerie stéphanoise) ; encore le paient-elles souvent du célibat, car le commandement est incompatible avec le mariage. Le veuvage reste la dernière possibilité pour être à la tête de l'usine.

métiers, mais cette proportion peut varier avec les grosseurs et la qualité du fil. Un bon ouvrier est nécessaire pour la pareuse, mais il est souvent aidé d'un apprenti. Il faut aussi une ouvrière et une apprentie pour rentrer les chaînes pour vingt métiers et plus. Un chauffeur mécanicien a pour fonction de conduire une petite machine, graisser les transmissions de mouvement, poser et entretenir les courroies de vingt métiers. Un ajusteur sachant forger et tourner et un menuisier complètent le personnel nécessaire à l'entretien du matériel. Enfin, il faut compter un concierge et deux hommes de peine. L'un aide au transport des objets lourds, charge les machines en combustible et maintient la propreté des lieux. L'autre fait de la manutention et assure la police à l'extérieur de l'établissement. Si la fabrique de Benaux-Portebois active 15 métiers, elle emploie 15 ouvriers pour les métiers, deux bobineuses, une ourdisseuse, deux cannetières, un pareur, une rentreuse, un mécanicien, un ajusteur et un concierge, soit 25 personnes. Pour harmoniser le travail de chacun, la discipline s'impose déjà comme dans les usines qui ont déjà donné le ton.

La veuve Dassonville fait régner une discipline de fer, se montrant particulièrement stricte sur le temps de travail et l'assiduité. Serge Chassagne parle « d'asservissement⁵²⁴ » des ouvriers. On trouve du reste de nombreux points communs avec ceux analysés par l'historien dans le règlement qu'elle fait appliquer dans sa fabrique : durée de travail quotidien, cloche qui indique les horaires, amendes, insistance sur l'attitude au travail et le respect des bonnes mœurs... Pour Armentières en particulier, contrairement aux pacus où les travailleurs sont plus ou moins indépendants, les règles fixées dans cette fabrique préfigurent celles qui seront appliquées à l'usine. La « femme Dassonville » exige de ses ouvriers ponctualité, rigueur et respect des bonnes mœurs (sans que l'on sache précisément ce qui est sous-entendu, mais on peut le subodorer : une conduite morale guidée par des principes catholiques...). Les règles fixées ne sont pas originales pour l'époque et s'appliquent déjà dans la plupart des usines textiles. Très tôt, les fabricants ont aimé le règlement. Cela leur permet de fixer les conduites au travail dans un cadre toujours plus contraignant en supprimant petit à petit l'autonomie du travailleur qui prévaut dans le cadre du travail à domicile. Un tel règlement est donc un programme de mise aux normes patronales des pratiques ouvrières.

« Article 1er — Les heures de travail sont fixées comme suit : la première partie de la journée de 6 à 8 heures ; la 2e partie : de 8 h 30 à 12 h ; la 3e partie : de 1 h à 4 h 1/2 ; 4e partie : 5-8 heures. Une cloche annoncera la fin et la reprise des travaux.

524-Serge CHASSAGNE, *Le coton et ses patrons: France, 1760-1840*, Paris, France, Éditions de l'École des hautes études en sciences sociales, coll. « Civilisations et sociétés », 1991, 733 p.

- *Le système armentierois de fabrique (1830-1914)* -

Article 2e — Tout ouvrier qui sans motif valable s'absentera des ateliers payera : pour 1/4 de jour : 50 centimes d'amende ; pour 1/2 jour : 1 franc ; pour 3/4 de jour, 1,50 ; pour 1 jour : 2 francs. Et ensuite à 2 francs d'absence par jour et jusqu'à la reprise du travail.

Article 3e — Pour échapper aux amendes infligées dans les articles et 2 il faut en cas d'absence une permission écrite de la main du chef de maison, en cas de maladie, un certificat du médecin constatant l'incapacité de travailler.

Article 4 ème — Les ouvriers devant comprendre le bien qu'apporteront à l'avenir les dispositions prises dans leur intérêt sous le rapport de la conduite et des mœurs même, ceux qui ne voudront pas approuver le présent règlement ne pourront être occupés dans les ateliers.

Fait à Armentières et pour être mis en vigueur partir du 26 août 1856. Femme Dassonville⁵²⁵ »

La fabrique urbaine n'est pas l'usine, mais elle la préfigure dans son organisation du travail, l'esquisse des rapports hiérarchiques. Faute de sources, on ne peut guère y pénétrer davantage au quotidien. On comprend cependant que ce type de structure apporte la flexibilité suffisante pour la production, car on peut produire à la demande des produits et des séries différentes. Le maintien de quelques métiers à la main dans les premières usines prouve que ceux-ci répondent à un besoin, si ponctuel soit-il.

525-Cité par Jacques LEGRU, *Armentières en 1856, op. Cit.*, page 60.

Conclusion du chapitre 6

Une organisation originale ?

Le système de fabrique armentériois donne l'exemple d'un ménage à trois entre différentes formes de production de la toile dans un cadre proto-industriel. Contrairement à d'autres lieux, on ne trouve pas de trace de manufactures importantes ou même de protofabriques qui auraient précédé ce que l'on observe au XIX^e siècle. Y a-t-il une grande originalité à cela ? D'autres espaces d'études, à d'autres échelles, montrent des évolutions fort différentes d'un lieu à un autre. Jean-Claude Daumas a bien montré, au travers de l'exemple de la laine, que l'étude des trajectoires des territoires forme autant de mondes industriels originaux. Le travail à la main à Roubaix a aussi perduré : « (...) jusqu'à la guerre, Roubaix a combiné de manière complexe et mouvante métiers mécaniques et métiers à bras, la part de ceux-ci diminuant néanmoins de manière irréversible⁵²⁶ ». Dans d'autres régions françaises, certains amorcent un déclin de leur activité linière avec les débuts de la mécanisation (en Bretagne, dans l'est de l'Angleterre) quand d'autres connaissent, comme Armentières, et la vallée de la Lys de façon générale, un nouveau départ. Les transferts technologiques, pour l'industrie du lin, témoignent que la greffe dans d'autres pays ou régions n'implique pas nécessairement sa large diffusion dans un tissu industriel moyen⁵²⁷. Patrick Verley a mis en garde sur la sous-estimation des « difficultés de diffusion technologique à l'intérieur d'un espace national peu homogène⁵²⁸ ». Entre Armentières et Halluin, la rivière de la Lys, qui sert aussi de tracé à une frontière bien

526-Jean-Claude DAUMAS, *Les territoires de la laine*, op. cit., page 295.

527-Un exemple nous est fourni avec l'est de l'Angleterre. L'introduction de la machine à filer le lin va modifier l'environnement des travailleurs, mais aussi changer brutalement toute la structure socio-économique. Sur l'autre rive de la Manche, l'avance technologique et les nouvelles organisations du travail sont spécifiques. L'organisation proto-industrielle disparaît assez vite dans l'ensemble, et, dès les années 1830, les campagnes se vident faute de travail d'appoint pour les plus démunis. L'exemple du comté de Norfolk, plus connu pour la laine, mais où son industrie linière a aussi prospéré est aussi l'histoire d'un échec. La révolution industrielle de la fin du XVIII^e et du début du XIX^e siècle a eu raison de l'industrie locale. L'absence de rivières vraiment adaptées pour fournir l'énergie hydraulique, l'absence de charbon, a été un véritable handicap pour la mécanisation des industries locales par rapport à d'autres régions plus favorisées. Dans l'est de l'Angleterre, non seulement il n'y pas de nouveaux emplois pour la population croissante de la fin du XVIII^e siècle, mais en même temps les métiers traditionnels diminuaient progressivement (Nesta EVANS, *The East Anglian Linen Industry : Rural Industry and Local Economy, 1500-1850*, Gower, 1985, 200 p.)

528-Patrick VERLEY, *L'échelle du monde : essai sur l'industrialisation de l'Occident*, Editions Gallimard, 1997, 713 p.

perméable au cœur des Flandres, une transition douce s'opère vers le travail généralisé en usine⁵²⁹.

Tout le premier tiers du XIX^e siècle, le tissage de la toile demeure une industrie décentralisée « aux formes ancestrales⁵³⁰ ». La ville n'attire donc pas la population étrangère, alors qu'en 1840, Roubaix est déjà belge à 35 %. Par ailleurs, au début du XIX^e siècle, Armentières attire des artisans, des commerçants, des entrepreneurs, mais en nombre limité. L'immigration belge ne dépasse pas la moyenne de 2 à 4 personnes par an. Les tisserands sont encore en minorité parmi les immigrants.

La transition technique se réalise progressivement entre l'atelier paysan, la fabrique et l'usine qui s'oriente d'abord vers la fabrication de toiles lourdes et militaires. Cela laisse la possibilité aux productions traditionnelles de se poursuivre dans le cadre proto-industrie et de la fabrique urbaine. De nombreux industriels armentériens font longtemps cohabiter ces différentes formes de production et en tirent des bénéfices certains : la variété des produits fabriqués d'abord, la réduction du risque financier grâce à d'autres modes de production que l'usine ensuite. La main-d'œuvre doit aussi s'adapter aux nouveaux modes de production, et la transition n'est pas toujours simple entre le travail « entre soi » à domicile et le collectif de l'usine sous surveillance, même si la fabrique urbaine a déjà donné des nouvelles conditions de travail qui se généralisent à la fin des années 1850.

529-Si elle prend sa source bien en amont dans le territoire français (à Lisbourg), la rivière pénètre en aval en Flandre-Occidentale belge pour se jeter dans l'Escaut à Gand.

530-Jean Lambert Dansette. *Origines et évolution d'une bourgeoisie. Quelques familles du patronat textile de Lille-Armentières: 1789-1914*, Lille, France, E. Raoust et Cie, 1954, xxii+813 p.

- Chapitre 7 -

Le grand passage : les usines (1860-1918)

« Entre un atelier et une usine à usage de filature, les contemporains font immédiatement la différence : ici un moteur hydraulique, voire une pompe à feu, là l'emploi des bras ou au mieux d'un manège à chevaux (...) On devine d'emblée les conséquences du phénomène usinier : foncières, immobilières, techniques et donc financières, mais aussi sociales et humaines »

Serge Chassagne, *Le coton et ses patrons: France, 1760-1840*, E.H.E.S.S., 1991.

L'usine est-elle plus une rupture qu'une continuité ? À Armentières comme dans le reste de la France, la mécanisation textile se généralise à la fin du XIX^e siècle. Le grand passage ne se fait ni aussi rapidement ni de la même façon selon les lieux. Le virage semble pris au début des années 1880, si on se base sur les statistiques. Il y a apparemment un monde entre tous ceux qui, d'une manière générale vont et viennent, disposent d'une relative maîtrise dans l'organisation de leur travail comme les tisserands à domicile ou les travailleurs de pacus, et ceux qui, contraints par la nature même des procédés de production et/ou par l'organisation collective des tâches associées à la concentration de la main-d'œuvre, sont pieds et poings liés à une nouvelle discipline et un contrôle strict dans les usines.

Si on se limite au seul cas français, personne n'a mieux cerné les caractéristiques des lieux d'industrie que Serge Chassagne. En articulant les analyses architecturales et les manières de travailler, il a suivi pas à pas la modernisation de l'appareil productif du coton sur près d'un siècle (1760-1840)⁵³¹. Dans la seconde moitié du XIX^e siècle, la mutation des formes de la production et du travail s'est opérée à Armentières. Qu'implique le travail en usine ? Comment s'organisent les premiers regroupements de travailleurs ? Si nous disposons de très peu de sources pour les débuts des premières usines d'Armentières, certains ouvrages techniques contemporains rendent compte de ce qu'ils observent dans les filatures et les tissages. L'un d'entre eux est écrit par René Larivière qui a dirigé l'usine de Jules-Émile Scrive à la fin du XIX^e siècle. Larivière prodigue ses conseils pour l'organisation des usines : l'agencement des machines, les dimensions idéales, l'organisation des postes de travail, la comptabilité... Par ailleurs, un écrivain, Pierre Hamp, publie en 1924 un roman réaliste sous le titre : *La peine des hommes, le lin*⁵³². Il nous permet d'entrer dans l'usine de la Flandre française et belge, en particulier tout le long de la vallée de la Lys, au début du XX^e siècle en mettant en scène dans son récit des industriels d'Armentières⁵³³.

L'apparition de l'usine est un grand passage, non pas uniquement en raison des importants capitaux que celle-ci nécessite, mais parce qu'elle modifie en profondeur les rapports sociaux dans l'entreprise tout comme le travail lui-même. Elle apparaît pour une partie des

531-Serge CHASSAGNE, *Le coton et ses patrons: France, 1760-1840*, Paris, France, Éditions de l'École des hautes études en sciences sociales, coll. « Civilisations et sociétés, 1991, 733 p.

532-Né à Nice, le 23 avril 1876, fils d'un ouvrier cuisinier et d'une mère brodeuse lingère, Pierre Hamp est au début du XX^e siècle directeur d'un tissage, puis d'un atelier d'apprentissage en mécanique. Ses pérégrinations, qui le conduisent à exercer différents métiers dans plusieurs pays, lui fournissent la matière de quarante volumes, dont certains publiés sous le titre de série « La Peine des Hommes ». L'œuvre littéraire de Pierre Hamp est expérimentale. Il ne parle que de ce qu'il a pratiqué. Créateur du « Nouveau Réalisme », il décrit les métiers de l'intérieur, les ayant exercés ou ayant vécu avec ceux qui les pratiquaient. Il fait d'abondantes recherches et réunit une importante documentation pour bâtir ses œuvres, à la manière d'Emile Zola. Auteur engagé, il dénonce la condition pénible du travailleur manuel, les injustices sociales, les méfaits du patronat.

travailleurs, les femmes en particulier, comme une opportunité d'améliorer le quotidien et de quitter le monde rural. Avec la construction des usines à partir des années 1860, on assiste à « un grand remue-ménage⁵³⁴ » de la population dans la vallée de la Lys. Les femmes et les hommes qui y sont embauchés entrent alors dans un réseau de machines et d'écritures où chacun de leurs gestes fait l'objet d'une surveillance étroite. La prise en compte de la pénibilité au travail devient nécessaire dans ce nouvel environnement. De même, une nouvelle forme d'apprentissage se met en place. Les gestes et les savoir-faire se transfèrent sur de nouvelles machines. Les ouvriers continuent personnaliser leur outil de production, en faisant de la machine, « leur machine » dans l'atelier. Les « trucs » de l'ouvrier ou de l'ouvrière se mêlent enfin aux connaissances techniques des contremaîtres et des directeurs, voire de certains patrons ou entrepreneurs.

533-« Les patrons du textile : le lin, la laine et le coton s'inclinèrent sous la main blanche de l'évêque. Il y avait les Agache de Pérenchies, les Crespel et les Crépy ; toutes les branches de la grande famille des Delesalle ; puis les Thiriez du grand fief de Loos : trente mille broches de coton ; vingt-cinq mille broches de lin ; huit cents chevaux-vapeur. Les Salmon d'Armentières et Bac Saint-Maur ; les Gratry ; les Lorthiois ; Louis Nicolle le linier de fin, et Charles Jeanson, le linier de gros, qui avaient des filatures et des tissages de lin et coton à Loos, à Armentières et en Normandie (...) ». Pierre HAMP, *La peine des hommes. Le lin.*, Paris, France, Ed. de la Nouvelle revue française, 1924, 263 p.

534-Didier TERRIER, « Le grand remue ménage: la mobilité géographique des populations ouvrières de la vallée de la Lys au milieu du XIXe siècle », *Revue du Nord*, septembre 1997, n° 320,321, pp. 549-575.

1. La construction des usines

L'usine armentérioise apparaît, comme dans les autres centres textiles, comme un monde de règles et de contrôles dans le cadre d'une organisation rationalisée. Les ouvriers sont contraints de changer leur mode de travail en raison notamment de l'agrandissement des installations et de l'augmentation des capitaux investis dans ces derniers⁵³⁵. De même, la responsabilisation des ouvriers et l'invention de la discipline y sont frappantes. Comme le souligne Serge Chassagne, « le système usinier engendre en effet des contraintes de travail, d'autant plus pesantes que le capital immobilisé est important. Mais ces contraintes, ne l'oublions pas, s'appliquent à tous, quelle que soit leur position dans la production⁵³⁶ ». La nature du travail est considérablement modifiée et il se dessine de nouveaux rapports sociaux de production.

La filature donne l'élan modernisateur

Une usine est un ensemble d'espaces équipés d'outils et de machines conçus par des ingénieurs. Les traités techniques qu'ils rédigent montrent comment ils envisagent les gestes des ouvriers et leur rentabilité théorique. Certains professionnels tentent de rendre compte de leur expérience et de leurs observations⁵³⁷. L'usine de filature, qui inaugure l'essor des usines

535-François JARRIGE et Bénédicte REYNAUD, « Les usines en feu. L'industrialisation au risque des incendies dans le textile (France, 1830-1870) », *Le Mouvement Social*, 14 novembre 2014, vol. 249, n° 4, pp. 141-162. François Jarrige et Bénédicte Reynaud en traitant de la question des incendies ont analysé « l'excellent laboratoire pour penser l'invention de l'usine au XIXe siècle et les conditions d'acclimatation de l'industrie, en dépit des risques et menaces croissantes qui accompagnent son développement ». Ils montrent en particulier comment l'expérience de l'incendie a façonné les espaces productifs et les rapports sociaux de travail au début de l'industrialisation.

536-Serge CHASSAGNE, *Le coton et ses patrons: France, 1760-1840*, Paris, France, Éditions de l'École des hautes études en sciences sociales, coll. « Civilisations et sociétés, 1991, 733 p.

537-Les principaux témoignages dont nous disposons pour l'organisation du travail, en dehors des enquêtes ponctuelles portant pour l'essentiel sur les salaires et le temps de travail, dans la filature comme pour le tissage se trouvent essentiellement dans des ouvrages techniques. Un ancien directeur de filature, dénommé Choimet, rédige un ouvrage sur les éléments théoriques et pratiques de la filature de lin en 1841 et nous apporte les éléments les plus précis de la nouvelle organisation du travail. Si l'on ne peut être certain, faute de sources, que celui-ci a visité de près ou de loin les usines d'Armentières (ou même de Lille), on peut être assuré qu'il fait part d'une expérience : « Profitant des loisirs que me laissait un moment d'inactivité, je mettais en ordre les diverses notes que j'avais été à même de prendre dans les usines dont j'ai dirigé la marche, et dans celles que j'ai eues occasion de visiter (...) il fallait poser toute l'autorité d'une vieille expérience pratique ». C'est en somme un véritable guide à tout candidat à la filature mécanisée et destinée à éviter « bien des tâtonnements et bien des fautes ».

avec un individu tel que Mahieu-Delangre, au début des années 1840, est un bon exemple pour pénétrer au cœur de l'usine et tenter de décrire ce que font les ouvriers et leurs machines.

De nouveaux espaces de travail

La filature proprement dite se réalise de deux manières grâce aux innovations de Philippe de Girard dans la première moitié du XIX^e siècle : la filature au sec ou la filature au mouillé. Mahieu-Delangre installe successivement ces deux types de filatures en 1839 et 1842-1843. Il donne ainsi un exemple d'entrepreneurs qui se lancent dans la construction de filatures en mettant à profit l'expérience acquise depuis le début du XIX^e siècle⁵³⁸. La filature au sec produit des gros fils que l'on destine aux toiles lourdes (toiles à bâche, à tentes...). Au mouillé, dans une atmosphère particulièrement humide, on obtient des fils moyens et fins destinés aux toiles de ménage (draps, linge de table...) ou aux toiles fines (mouchoirs, batistes et linons). L'usage de la vapeur est nécessaire à la fois pour activer les courroies des métiers à filer mécaniques, mais aussi pour fournir chaleur et humidité.

Les premières usines des années 1840 et 1850 répondent aux dimensions nécessaires à une productivité considérablement accrue par rapport au travail à la main : une filature de 2500 broches remplace le travail de 6000 fileuses à la main. Une filature composée de 50 métiers, pour une organisation optimale, comprend près de 7000 broches⁵³⁹. Mahieu-Delangre fait fonctionner entre 4200 et 4700 broches sur deux filatures au début des années 1840. Il achète ses machines au lillois Decoster. Si pour Armentières, Mahieu-Delangre est un pionnier, d'autres liniers, l'ont précédé ailleurs avec des installations plus importantes : les entreprises *Maberly et Cie* à Amiens avec 8300 broches, *Leblan & Cie* à Pérenchies avec 6000 broches en 1838... La première filature fait 75 mètres de long et 15 mètres de large. Les plans d'usines dont nous disposons pour la fin du XIX^e siècle montrent une organisation qui, de façon générale, intègre de nombreuses étapes en amont et en aval de la filature (**41 page 41, volume 2**). On peut noter deux espaces de travail bien distincts : le bâtiment pour le peignage et celui pour le filage (ou filature).

Le peignage est installé dans un bâtiment séparé du reste de la filature, comme le magasin des marchandises fabriquées, pour éviter en particulier les risques d'incendie. Il mesure

538-Les documents techniques, descriptions technologiques des métiers comme les cahiers des expositions universelles, notes du dessinateur, les brevets, les plans ne manquent pas à partir des années 1840-1850.

539-La taille du bâtiment principal (filature et préparation) mesure environ 80 mètres de long et 14 mètres de largeur à l'intérieur.

50 mètres de long et 11 de large. Le rez-de-chaussée sert de magasin pour les matières brutes avec une hauteur sous plafond de 2 mètres 30. Le premier étage est utilisé pour le peignage, qui dégage beaucoup de poussière, ce qui justifie une hauteur de plafond de 4 à 5 mètres. Selon les recommandations des techniciens, il faut compter pour une aération et un nombre de fenêtres suffisantes. En l'occurrence, on peut compter 48 peigneurs, soit environ 12 fenêtres. Celles-ci sont de préférence bâties sur un châssis mobile pour qu'elles puissent rester ouvertes. Un grenier plafonné sert enfin de magasin à étoupes.

Le bâtiment propre à la filature abrite les machines uniquement. La machine à vapeur est située dans une construction qui lui est accolée. Elle fournit l'énergie et permet le séchage de fils grâce à la chaleur de sa chaudière⁵⁴⁰. Deux machines à vapeur sont idéales pour les 2 étages. Pour le séchage à chaud des fils, une température de 25 à 30 degrés au moins est nécessaire. La chaleur perdue par les machines à vapeur sera utilisée à cet effet. Un bon système calorifère utilise des ventilateurs pour expulser la vapeur, afin de rendre plus efficace le séchage par l'air chaud. La hauteur sous plafond du bâtiment de la filature au rez-de-chaussée est d'environ 4 mètres. Les métiers à filer sont installés dans cette salle sur deux rangées dans le sens de la longueur avec un passage de 2 mètres au milieu. Il y a un espace d'environ 1,5 mètre entre les métiers.

L'intérieur de la salle de filature est un assemblage de courroies reliées aux métiers. Celles-ci sont doubles afin d'assurer un mouvement dans les deux sens sur deux poulies fixées à un arbre en hauteur. Pour faciliter la surveillance, on fait en sorte que les métiers soient l'un en face de l'autre. Cela s'observe systématiquement sur les plans d'usines. La longueur de la salle est calculée pour que l'on puisse aménager à l'un des bouts un cabinet pour le surveillant qui garde sous clef les divers provisions, outils et objets de rechange. L'étage est réservé aux machines préparatoires en raison de leur « poussière malsaine », et d'une hauteur sous plafond de 5 mètres « afin que la santé des ouvriers en soit moins affectée⁵⁴¹ ». Pour économiser du personnel, les bancs à broches sont installés dans le même sens que les métiers à filer du rez-de-chaussée. Une ouvrière peut s'occuper du devant de deux bancs de 16 broches et une autre du derrière de deux bancs également. Le bâtiment de la filature est desservi par un escalier en pierre, construit à l'extérieur du bâtiment dans un local assez spacieux pour contenir au rez-de-chaussée la forge et au premier étage l'atelier du tourneur et ajusteur.

540-Pour un moteur hydraulique, le séchage se fait au dessus de la chaudière servant de générateur pour chauffer l'eau des métiers à filer.

541-CHOIMET, *Elements théoriques et pratiques de la filature de lin et du chanvre*, Librairie scientifique et industrielle L. Mathias., Paris, 1841, 448 p.

D'autres bâtiments sont des espaces non productifs comme le magasin des fils. Les approvisionnements de la filature, les bois en particulier sont stockés au grenier. Les logements du directeur, du concierge et les bureaux prolongent le bâtiment de la filature le plus souvent. Au milieu des bâtiments, une cour intérieure est fermée par une grille. La disposition que l'on peut observer sur le cadastre de 1888 et des plans des années 1890 témoigne de cette nouvelle organisation qui n'est pas propre aux usines Mahieu : des bâtiments distincts pour le peignage, la filature et le stockage des marchandises **(45 page 44, volume 2)**. Ce nouveau système technique compartimente beaucoup plus les opérations que le travail à la main au sein d'espaces bien plus vastes.

De nouvelles machines

Auguste Mahieu-Delangre commence sa carrière comme négociant en toiles et s'inscrit dans le cadre de la fabrique armentéroise décrite plus haut : il fait préparer le fil et fabriquer la toile en ville ou aux alentours à façon pour ensuite revendre les produits. Sa première filature représente 1200 broches pour 60 ouvriers. Les échos des progrès techniques ont-ils guidé son choix ? En l'absence de sources, on ne peut formuler que des hypothèses. Les progrès de la filature mécanique se sont accrus à partir de 1824 en Grande-Bretagne. Les mécaniciens français continuent dans le même temps leurs recherches pour tenter de reprendre l'initiative par rapport aux Anglais : entre 1827 et 1829, les trois Lillois Vrau, Hondoy et Leuty proposent une machine permettant de filer de la fibre aussi « fine qu'on le désire », produisant un fil de plus grande finesse que le filage à la main et en économisant de la main-d'œuvre. Philippe de Girard et Pierre-André Decoster permettent ensuite d'assurer la rentabilité de la filature mécanique du lin avec leurs peigneuses mécaniques qui facilitent grandement les opérations de filage **(149 et 150 page 135-136, volume 2)**⁵⁴². L'ancien peignage peut générer en effet de 40 à 80 % de déchets en fonction de la qualité des lins. De nouvelles machines complètent alors ces innovations qui rendent rentable la mécanisation de la filature : machine à battre pour assouplir la fibre, machine à peigner pour dépouiller le lin de sa chenevotte, banc à broches et métier à filer pour convertir la filasse en fil. Ces machines nécessitent une succession d'opérations dans de plus vastes bâtiments, les usines.

Quelle que soit l'habileté traditionnelle des fileuses à la main, elles n'ont jamais réussi à donner à leurs fils une épaisseur et une force partout égales. Même dans les numéros les plus

542-Pierre-André Decoster est un mécanicien d'origine belge. Formé aux machines linières dans l'atelier de Saulnier, il est envoyé en Angleterre par la famille Girard avec un modèle de leur peigneuse en 1833.

fins, on trouve des inégalités importantes. Les fils mécaniques présentent désormais une meilleure régularité qui permet l'économie de temps et la facilité du travail pour le tissage. Un tisserand à la main, qui ne pouvait fabriquer avec les anciens fils que six aunes de toile par jour (environ 6,7 mètres), arrive sans peine à en fabriquer sept et demie avec les fils mécaniques (environ 8,3 mètres), soit une progression quotidienne d'environ 20 %. Les tisserands adoptent alors sans peine les fils mécaniques dans les années 1830 : la quantité de toile fabriquée augmente de fait, son prix baisse, le salaire des ouvriers augmente. En l'absence de filatures mécanisées à Armentières, les tisserands se fournissent auprès des Lillois ou par l'intermédiaire de négociants au Royaume-Uni.

Les machines améliorent, pour ainsi dire, la qualité de la matière première, en permettant d'obtenir des fils beaucoup plus fins. C'est, par exemple, avec des lins russes, qu'on n'estimait guère propres à la fabrication des toiles à voile et des cordages, que les Anglais ont filé plus fin⁵⁴³. Le Lillois Antoine Scrive-Labbe peut déclarer alors à une enquête en juin 1838 :

« Depuis que nous avons installé en 1835 notre nouvelle fabrique, les prix sont tombés de 30 % ; les Anglais baissent leur prix pour empêcher notre développement. Il existe à Lille une maison de représentation qui fait 600 000 fr. de chiffre d'affaires avec une commission de 5 % (...) Si vous parlez de la filature à la main, il est évident que les machines l'emportent par la vitesse et la régularité du travail, par l'économie du salaire, et par cet autre fait très important, qu'avec du lin d'une qualité donnée, on peut filer beaucoup plus fin, et que d'ailleurs ces machines font avec des étoupes ce que la main n'aurait pas pu faire : c'est ce dernier point qui caractérise le grand avantage du nouveau système, en ce qu'il donne une valeur considérable à ce qui n'était, pour ainsi dire, qu'un rebut ou un déchet⁵⁴⁴ »

La filature textile en usine reprend les deux grandes parties du travail à la main, mais en multipliant et décomposant les opérations : la préparation (qui à partir des masses discontinues de fibres vise à réaliser un ruban ou une mèche faiblement tordue, propre, fine et régulière) et le filage (qui lamine le ruban ou la mèche puis les tord pour en faire du fil). Pour le lin, on effectue en plus la mise en ruban (avec une cardé ou une peigneuse complétée par une étaleuse), la régularisation des rubans au moyen des doubleuses-étireuses et le filage par le travail des bancs à filer dont la conception varie selon la nature du fil recherchée.

Chaque étape demande une main-d'œuvre habile pour accomplir avec précision les gestes qui permettront d'obtenir un bon fil. La mécanisation de la filature a été très lente et

543- Ils obtinrent d'abord le n° 35 et sont parvenus à en tirer jusqu'au n° 50 et au-delà dans les années 1830.

544-CONSEIL SUPÉRIEUR DE COMMERCE, *Ministère des travaux publics, de l'agriculture et du commerce, Conseil supérieur de commerce, Enquête sur les fils et tissus de lin et de chanvre* / , Impr. Royale, Paris, 1838.

progressive. Au regard de la fragilité des fibres de lin, on comprend pourquoi le travail à la main, pour certaines opérations, a longtemps accompagné le travail mécanique davantage que pour les filatures de coton ou de la laine. Le tableau **(153 page 139, volume 2)** permet d'observer que les opérations de filature sont légèrement plus nombreuses pour le lin et le chanvre que pour le coton, et qu'elles sont nettement plus complexes et mobilisent davantage de moyens techniques et humains. L'adaptation des techniques des filatures mécaniques du coton a pris près d'une cinquantaine d'années pour le lin. On peut dire que la filature du lin a été celle qui a vu le plus les gestes et les techniques traditionnels perdurer en parallèle du travail mécanique en usine.

Comme le montre le tableau **(153 page 139, volume 2)**, le coton demande un cycle moins long que le lin dans la filature. Le coton, livré en balles de différentes origines, passe d'un état fortement désorganisé à un état très organisé qu'est le fil. Les fibres sont d'abord préparées, c'est-à-dire nettoyées, démêlées et individualisées. Ensuite, plusieurs opérations se succèdent : le cardage (où les fibres sont séparées des éléments non fibreux d'origine minérale ou organique, puis rassemblées sous la forme de longs rubans), l'étirage (où les fibres de chaque ruban sont parallélisées, puis plusieurs rubans sont regroupés en un ruban régulier, encore peu solide). Le filage permet l'affinage du ruban et la torsion de ces innombrables fibres. Leur enchevêtrement en spirale et l'application de cires confèrent au fil sa cohésion et sa résistance. Dans l'épaisseur d'un fil de coton, on trouve 100 à 250 fibres, longues de 1 à 3 centimètres. Avec 20 grammes de fibres, on peut fabriquer un fil fin d'un kilomètre de long !

La préparation du lin, plus laborieuse, permet à partir des masses discontinues de fibres de réaliser un ruban ou une mèche, c'est-à-dire un ruban faiblement tordu, propre, fin et régulier. La mise en ruban se fait avec la cardeuse ou la peigneuse complétée de son étaleuse, selon que l'on traite le lin en bourre ou en brins parallèles. C'est en fonction du classement des lins que l'on choisit la machine. Le peignage vise à séparer les filaments accolés pour les redresser et les paralléliser en les débarrassant de toutes matières étrangères. La régularisation des rubans est le repassage (étirage et doublage) pour supprimer les boutons et les brins d'étoupes résiduels du peignage. Cela se réalise au moyen des doubleuses-étireuses. En dehors de ces organes essentiels, on trouve encore le banc à broches pour la production des mèches et les petites peigneuses pour le nettoyage des rubans de carde. Enfin, le filage est produit par le travail des bancs à filer dont la conception varie selon la nature du fil recherché. Il consiste à lamener le ruban ou la mèche et à les tordre pour en faire du fil. Il est très difficile de proposer

un plan type des filatures de lin. Chacune peut organiser son usine différemment selon qu'elle file du lin, des étoupes ou les deux, ou encore si elle file du coton et un peu de lin.

La filature des étoupes a constitué un réel progrès grâce aux trouvailles de Girard et Decoster. Toutes les filatures d'Armentières les travaillent dès le milieu du XIX^e siècle si l'on se réfère aux annuaires Ravet-Anceau. On peut ainsi filer l'ensemble des déchets qui proviennent de tout peignage à la main ou mécanique, le premier donnant des étoupes de meilleure qualité. Il en existe différentes sortes en fonction de l'étape du peignage : les émouchures (étoupes de rebut devant être mélangées à d'autres), les titures, les pions... Ces déchets, une fois bien secoués, sont utilisés pour les gros fils destinés au tissage de toiles grossières, pour l'emballage par exemple. Ils sont aussi très prisées pour le calfatage des navires.

On peut travailler les étoupes dans une filature de lin dans laquelle on dédie des machines à ce travail, ou dans un bâtiment qui leur est consacré à part entière. Les Armentériens ont fait massivement le choix de combiner les deux modes de filature. On peut utiliser jusqu'à trois types de machines successivement : la briseuse, la machine à carder et éventuellement des peigneuses. Les passages aux bancs d'étirage, à broches et aux métiers à filer sont ensuite identiques à ceux du lin. La briseuse est une machine qui peut être assimilée à une carder à dégrossir. On peut passer par deux machines de cardes : une finisseuse et une repasseuse. La machine à carder est composée d'un grand tambour (en général en fonte) d'un diamètre allant de 1,52 mètre à 1,82 mètre. Les étoupes sont saisies par des aiguilles inclinées placées sur des cylindres fournisseurs. Le tambour tournant plus vite récupère les filaments. Autour du grand tambour se trouve des organes cardeurs, appelés les hérissons, qui récupèrent les filaments flottants. Les étoupes sont ainsi travaillées avant d'être enlevées du grand tambour.

Elles ressortent sous forme de nappes qui sont ensuite divisées en rubans. La production des cardes varie beaucoup en fonction des matières travaillées. En moyenne, il est possible de travailler 400 kilogrammes d'étoupes en une journée de 10 heures. La poussière est là encore très importante. Le diamètre des machines peut atteindre environ 1,50 mètre (le grand tambour). Il est indéniable que la mécanisation a permis de traiter un grand nombre de déchets du peignage et ainsi de rentabiliser au maximum le travail du lin et du chanvre en particulier.

Les étoupes peuvent nécessiter des peigneuses spécifiques. Les étoupes de mauvaise qualité (arrachures ou émouchures) doivent être peignées afin d'extraire les boutons (petit amas de fibres qui peuvent nuire à la régularité du fil). Le ruban sortant de la peigneuse suit les mêmes opérations que celui du lin sortant de l'étapeuse ou celui des étoupes débitées par la

carde. On peut obtenir des fils d'un numéro relativement fin. Si on peut utiliser les mêmes peigneuses que celles du lin, les industriels préfèrent quand cela est possible des peigneuses spécifiques.

Dans l'annuaire Ravet-Anceau de 1866, on compte quatre filatures de lin : *Dufour et Lorent*, *Victor Pouchain*, *Savary-Frémaux*. À la fin du XIX^e siècle, 6 filatures armentières totalisent en moyenne 5 000 broches (hormis Mahieu qui en fait fonctionner plus de 10 000 au sec et au mouillé) qui fabriquent de gros numéros pour la confection de toiles lourdes⁵⁴⁵. Même mécanisée, la filature du lin reste, par certains côtés, un art. Le lin demeure rebelle à la production mécanique, déjoue les calculs théoriques et ne se plie pas à l'uniformité et aux rendements. Cela explique en grande partie la main-d'œuvre plus importante dont le coût peut représenter plus de la moitié du prix de revient du fil fabriqué en usine⁵⁴⁶. Avec la production accrue de toiles métis, le besoin en fil de coton s'accroît à la fin des années 1880. En 1877, la filature *Jonglez-Hovelacque* est reprise par *Cardon-Masson*. Le négociant lillois Félix Dubois crée une filature avec l'Armentierois Charvet : *Dubois et Charvet-Colombier* en 1884. Au fur et à mesure, des filatures sont implantées sur le même site que l'usine de tissage. C'est le cas pour Mahieu-Delangre dès 1857. On compte trois filatures de coton avant 1914. Elles sont bien plus productives que les filatures de lin : pour 1000 broches, il faut 50 ouvriers dans la filature de lin, quand il en faut 5 pour le coton. Elles utilisent un métier continu venu des États-Unis qui est doté d'un système par anneaux qui multiplie pratiquement par deux la vitesse de la machine (de 7000 à 7500 tours/minute).

545-En 1887, d'après Jean Lambert-Dansette, Ireland Frères fait fonctionner 4700 broches, Hurtrel-Béghin, 5000 ; Breuvart, 3700 ; Cardon-Masson, 3000 ; Pouchain, 2500 ; Dutilleul, 1500.

546-Albert AFTALION, *La crise de l'industrie linière et la concurrence victorieuse de l'industrie cotonnière*, Larose, Paris, Librairie de la société du recueil général des lois et des arrêts et du journal du Palais, 1904, 183 p.

Un recrutement local de la main-d'œuvre

Une filature de lin demande une main d'œuvre bien plus importante que les filatures des autres fibres. Selon Albert Aftalion, au début du XX^e siècle, une filature de lin demande jusqu'à dix fois plus de personnel qu'une filature de coton⁵⁴⁷. Avec en moyenne 238 ouvriers par usine en 1870, les filatures nécessitent proportionnellement davantage de personnel que les filatures de Roubaix-Tourcoing en 1914 qui en ont 141 pour la laine cardée (mais 249 pour la laine peignée)⁵⁴⁸. À la fin du XIX^e siècle, Lille et sa banlieue comptent en moyenne 155 ouvriers par établissement œuvrant dans la filature de coton contre 233 par établissement pour la filature de lin⁵⁴⁹. Les usines s'agrandissent et les effectifs moyens d'une filature de lin à Armentières et Lille tournent autour de 300 salariés en 1914⁵⁵⁰.

En 1842-1843, Auguste Mahieu crée une seconde filature qui atteint 8000 broches en 1848. Il emploie pour l'essentiel des femmes (158) et des filles (53)⁵⁵¹. En 1855, elle atteint les 12 000 broches en activant 3 machines à vapeur et emploie près de 350 ouvriers. Premier filateur de la place, Mahieu-Delangre s'inscrit dans la droite ligne des Lillois Le Blan, Descamps ou encore Faucheur-Deledicque. D'autres individus suivent l'élan donné par le pionnier armentierois : en 1853, l'écossais James Ireland s'associe avec Antoine Béghin (celui-ci quitte la société en 1865). Quatre autres filatures se créent ensuite dans les années 1860 : *Alfred Breuvart* (1862), *Dominique Delecaille*, *Victor Pouchain*, *Dansette et fils* (1868). Comme le montre le tableau, elles utilisent l'énergie vapeur avec des forces différentes. Elles emploient en moyenne 238 ouvriers.

La plupart du temps une filature fait travailler de très jeunes filles, une minorité de femmes plus âgées, souvent veuves, des adolescents et quelques hommes. Dans sa composition interne, la filature de lin compte ainsi deux fois plus de femmes. Les hommes sont des ouvriers qualifiés, de véritables chefs d'équipes aidés des femmes et des enfants au

547-Albert Aftalion, *La crise de l'industrie linière et la concurrence victorieuse de l'industrie cotonnière*, op. Cit. pages 76 à 79. Il cite une enquête de 1896 où pour une filature de 10 000 broches, il faut 62 ouvriers pour le coton et 482 pour le lin.

548-Grand Quartier Général Allemand, *L'Industrie En France Occupée, 1916*, Traduction Intégrale, Paris, Impr. Nationale, 1923.

549-Marcel GILLET, *La vie ouvrière dans l'industrie textile à Lille de 1900 à 1939*, Lille, France, 1981, vol. 3/, 438 p.

550-Matthieu COCKENPOT, *Armentières 1886-1913 : 3 usines textiles et leur personnel*, Villeneuve d'Ascq, 1996, 187 p.

551-A.D.N. M 547/5

rattachage⁵⁵². Les listes de la statistique industrielle de 1853 distinguent toujours le fileur des ouvriers ou ouvrières de filature. La plupart des établissements de la ville voient leurs effectifs croître jusqu'à la veille de la Grande Guerre. La filature de lin, d'étoupes et de chanvre *Lourne-Thilleur* spécialisée dans des numéros de fils pour fournitures militaires emploie 313 personnes en 1903, 246 en 1906 et 300 en 1914. Les femmes sont employées au filage, à l'étirage, au cardage, au bambochage, au dévidage, à l'étalage et au bobinage alors que les hommes sont essentiellement au peignage. Dans la petite filature *Decroix Frères* à Armentières en 1914 qui regroupe 169 personnes en 1914 (tableau 11), les fileuses représentent les effectifs salariés les plus importants (47,3 %).

Nom du propriétaire ou raison sociale de l'établissement	Date de fondation	Adresse	Force des moteurs à vapeur (en chevaux)	Nombre total des ouvriers des deux sexes	Nombre d'enfants des deux sexes de 12 à 16 ans
Breuvart Alfred	1862	rue d'Ypres	50	168	57 (34%)
Mahieu Delangre	1843	rue des Agneaux	130	513	97 (19%)
Dansette Leblon et fils		rue des Chauffeurs	60	145	30 (19,3%)
Pouchain Victor	1868	rue du Faubourg de Lille	80	151	47 (31%)
Béghin Antoine		rue de l'ancienne Station	80	361	90 (25%)
Delecaille Dominique		rue des Jésuites	30	90	20 (22%)

Tableau 11: Effectifs des filatures de lin et coton d'Armentières en 1870

Les filatures ont prioritairement un recrutement local. La ville est attractive pour les ruraux et les fileuses qui peuvent obtenir de meilleurs salaires, mais elle l'est aussi pour les ouvriers des alentours⁵⁵³. Armentières recrute pour ses filatures essentiellement dans la périphérie proche et dans les zones proto-industrielles textiles : le rôle de la zone de proximité, même s'il est moins considérable que dans des villages comme Halluin, est important : 57 % de ceux qui arrivent dans la cité entre 1861 et 1866 sont nés dans un rayon de 10 kilomètres, près de 60 %

552-L'âge d'entrée à l'usine varie au XIX^e siècle. La loi du 3 juin 1874 n'autorise leur emploi qu'à compter de 12 ans. La limite est portée à 13 ans en 1892 et à 14 ans en 1936.

sont originaires des quatre communes qui entourent la ville : La Chapelle d'Armentières, Houplines, Erquinghem-Lys et Nieppe, et d'autres flux proviennent de Lille (6 %) ⁵⁵⁴. Le migrant évolue dans un environnement familial et reste en contact avec sa famille puisque la distance se parcourt facilement à pied, le « réseau d'interconnaissance ⁵⁵⁵ » n'est pas détruit. La filature *Decroix & Frères*, en 1914, continue de recruter son personnel à proximité (tableau 12).

Ville d'origine	Armentières	Houplines	La Chapelle d'Armentières	Nieppe	Steenwerck, Bois Grenier et Ploegst.	Totaux (nombre et part des effectifs)
Fonction dans l'usine						
Fileuses et démonteuses	64	1	13		2	80 (47,3%)
Dévideuses	9	3	4	2		18 (10,6%)
Préparations	20	3	5		1	29 (17,3%)
Peignages et divers	28	4	4		6	42 (24,8%)
Totaux (nombre et part des effectifs)	121 (71,8%)	11 (6,5%)	26 (15,3%)	2 (1,1%)	9 (5,3%)	169 (100%)

Tableau 12: Répartitions des tâches et origines géographiques des ouvriers de la filature Decroix & Frères en 1914

(Source : A.M.T. 1994 007 0072)

Les femmes et les enfants sont les rouages essentiels du travail dans la filature. La campagne autour d'Armentières constitue un grand réservoir de main-d'œuvre. On reconnaît

553-Christelle THIERCY, *Turbulences migratoires : la mobilité géographique de la population d'Armentières (1851-1886)*, Mémoire de maîtrise, Lille 3, Villeneuve d'Ascq, 1999, 82 p. Armentières rayonne ainsi sur la campagne environnante par une forme de migration pendulaire plus ou moins longue : les marchandises, les modes y sont propagées par ceux qui retournent au village. Il s'agit au final d'échanges plus que de flux migratoires. Ces migrations caractérisées par de nombreux déplacements sur de courtes distances sont le propre des régions industrielles en plein essor. À Verviers, dans la première moitié du XIXe siècle, près de 90 % des immigrants proviennent de communes situées à moins de 25 kilomètres. Dans la ville de John Cockerill, Seraing, durant la seconde moitié du siècle, on peut aller jusqu'à 50 kilomètres en raison, comme à Armentières, de la présence d'immigrés flamands recrutés sur de plus longues distances. Aussi, ces déplacements dans un périmètre restreint sont en fait des allées et venues incessantes.

554-Didier TERRIER, « Le grand remue ménage: la mobilité géographique des populations ouvrières de la vallée de la Lys au milieu du XIXe siècle », *Revue du Nord*, septembre 1997, n° 320,321, pp. 549-575.

555-René LEBOUTTE, *Reconversions de la main-d'oeuvre et transition démographique: les bassins industriels en aval de Liège, XVIIe-XXe siècles*, Paris, France, Belgique, Les Belles lettres, 1988, 519+11 p.

l'adresse manuelle des femmes (héritée du rouet), leur rapidité ainsi que leur application. Les enfants sont appréciés pour leur agilité et l'appoint qu'ils représentent dans toutes les étapes du travail en filature. Pierre Hamp en donne, dans son roman, une description à la fois réaliste et engagée :

« Les gamins de machine frappant métal sur métal tiraient le bruit de cloche d'une sonore barre d'acier pendue auprès d'eux ; ils signalent par ce tapement qu'ils allaient manquer de lin pour approvisionner leur peigneuse. Le dernier fils de Julien Browaeyls qui avait treize ans et pas beaucoup de viande sur les os remuait vite ses minces bras pour servir la mécanique où il n'était que comme un engrenage de chair (...) Gutave Browaeyls devait obéir à la machine qui grondait. Mais terrible était son silence. S'il laissait manquer de lin et débrayait, le contremaître du peignage arrivait et il ne faisait pas bon vivre⁵⁵⁶ »

La condition des femmes et des enfants n'est pas si différente de celle qui était la leur lorsqu'ils apportaient leur aide dans le cadre du travail à domicile. Pour les femmes, le salaire qu'elles sont assurées d'avoir, si maigre soit-il, constitue un changement dans la prise en considération de leur travail. Le travail des enfants dans la nouvelle production manufacturière et usinière apparaît au vrai comme une extension du vieux principe éducatif selon lequel l'enfant doit aider lui-même à la subsistance familiale dès qu'il en a la capacité⁵⁵⁷.

La précocité de l'intégration technique avec le tissage

La mise en place de la filature et du tissage de lin mécanique se réalisent dans la même période. Si la révolution technique semble évidente dans le filage à Armentières comme ailleurs, elle l'est moins concernant le tissage⁵⁵⁸. Pour celui-ci le perfectionnement novateur a consisté à substituer au métier à tisser à la main un métier mû par l'eau ou la vapeur. Plus précocement et sans doute bien plus intensément qu'ailleurs⁵⁵⁹, les tissages armentérois se greffent très tôt aux filatures ou s'adjoignent des activités de blanchiment et d'apprêts.

Une intégration technique

La concentration des établissements est assez courante : si l'entreprise Mahieu a été pionnière en la matière, d'autres lui emboîtent le pas. L'ensemble des opérations peut être réalisé sur le même site ou non. Les sites de production sont souvent interdépendants. Cela

⁵⁵⁶-Pierre HAMP, *La peine des hommes. Le lin.*, op. cit. page 70.

⁵⁵⁷-Egle BECCHI et Dominique JULIA (dirs.), *Histoire de l'enfance en Occident*, traduit par Jean-Pierre BARDOS, Albrecht BURKARDT et Corinna GEPNER, Paris, France, Ed. du Seuil, 2004, 548 p.

constitue une forme de continuité avec le mode de production proto-industriel décrit plus haut. En 1843, la filature reste encore modeste avec un millier de broches pour une soixantaine d'ouvriers. C'est alors que la décision est prise de mettre en chantier une usine qui comptera 8000 broches en 1848 et 350 ouvriers⁵⁶⁰. En 1845, secondé par sa femme, Mahieu fait construire un des premiers tissages mécaniques de la région, et quelques années plus tard avec l'aide de son fils aîné, Auguste, il développe considérablement l'affaire : en 1857, la maison Mahieu-Delangre faisait tourner en filature de lin 12 000 broches (employant 650 ouvriers et une force motrice de 160 chevaux) et battre en tissage 1200 métiers à la main et 200 métiers à la mécanique⁵⁶¹. Mahieu est le principal employeur des ouvriers d'usine de la ville d'Armentières. L'entreprise donne du travail à plus de 2000 personnes dans la vallée de la Lys.

Sur 31 fabricants de toile, 14 font exclusivement du tissage, 7 sont à la fois des filatures et des tissages ainsi que des blanchisseries, 5 ont annexé une retorderie au tissage (dont 2 avec le blanchiment du fil), 4 sont en même temps des blanchisseurs et un est teinturier. La famille Charvet construit un tissage mécanique en 1854, puis une filature en 1877. L'entreprise *Cardon-Masson* fonde une filature de lin en 1875 et un tissage en 1880 sur le même site puis une blanchisserie (**51 page 51, volume 2**). *Coisne & Lambert* créent une blanchisserie en

558- C'est en effet avec la filature que les modifications techniques sont les plus importantes. L'accroissement de la productivité de la fabrication du fil a motivé en partie la recherche pour la filature. Entre 1764 et 1767, James Hargraves construit la Jenny qui pour l'anecdote vient du nom de sa femme. Il s'agit d'une sorte de rouet comportant 12 broches à filer qu'un enfant comme une femme peuvent actionner avec une manivelle. Ce n'est ici qu'un outil à la main perfectionné qui reproduit les gestes de la fileuse. Elle reste à ce titre utilisée dans un cadre domestique et se repend rapidement. En 1769, Richard Cartwright invente un autre type de métier à filer, le *throstle* ou *water frame* (en référence au bruit de la machine ressemblant au chant d'une grive). Cette machine fonctionne en continu par rapport à la Jenny qui fonctionne en alternance. Elle est adoptée par les nouvelles fabriques qui se créent au Royaume-Uni et marque un tournant décisif pour le départ de l'industrie du coton. Les ouvriers fileurs à domicile perdent rapidement leurs marchés. En 1779, Crompton transforme la Jenny primitive de manière à la faire mouvoir par un manège à mules ou à chevaux, c'est la *mule-jenny*. La machine permet d'obtenir un fil toujours plus fin et homogène. Les deux mécanismes essentiels de la filature sont créés et constituent de réelles innovations à la fin du XVIII^e siècle. Ils connaissent par la suite de multiples perfectionnements, mais les principes subsistent. La statistique dénombre définitivement des broches, ce que l'on peut traduire par l'usage systématique des mécaniques dans la filature.

559-Jean-Luc MASTIN, « Roubaix-Tourcoing (1850-1914) : dépasser le district industriel », in C. Maitte, Ph. Minard, M. de Oliveira (dir), *La Gloire de l'industrie, XVIIe-XIXe siècle. Faire de l'histoire avec Gérard Gayot, Actes du colloque de Lille, 14-16 janvier 2010*, Presses Universitaires de Rennes, 2012, p. 219-246. L'auteur souligne qu'il y a une intégration financière et non technique du système productif textile de Roubaix-Tourcoing après 1880.

560-Dans une réponse à une enquête de la Chambre de commerce de Lille, en 1849, il donne un total de 339 ouvriers (hommes, femmes et enfants) pour ses deux établissements (A.D.N. M 547/1).

561-En 1860, lors de son audition devant la commission d'enquête parlementaire, Auguste Mahieu-Delangre déclare posséder 2100 broches au sec et 9400 au mouillé, ce qui le place comme le premier filateur d'Armentières et parmi les plus importants liniers du Nord.

1856, un tissage mécanique en 1865 et une retorderie de coton en 1885. En 1899, la famille est la seule alors à exploiter une filature de lin à Lille. Les Salmon réalisent leur intégration en dehors d'Armentières : à un tissage mécanique fondé dans la cité de la toile en 1865, ils ajoutent une importante filature de lin et une blanchisserie au Bac-Saint Maur (Sailly-sur-la-Lys) à 11 kilomètres de la cité de la toile. Henri Chas et Rodolphe Vagnair s'orientent dès le début de leur activité vers la blanchisserie, le crémage des fils et la production de toiles bleues et la manufacture de bâches. L'entreprise, assez importante, est constituée d'une part d'un tissage mécanique situé à Houplines (rue d'Écosse) comptant 242 métiers, et d'autre part d'une importante maison de commerce, destinée au stockage de la production du tissage et à son écoulement, située avantageusement rue de la Gare à Armentières. Cette maison de commerce rivalise en affaires avec celle d'Auguste Mahieu, son partenaire républicain en politique.

En 1910, l'entreprise *Dubois et Charvet-Colombier* a une filature de lin, un tissage, et une blanchisserie de toiles à Armentières, un tissage de toiles fines à Halluin et un autre à Rollegheem (Belgique), ainsi qu'une maison de vente à Lille et un dépôt à Paris. Toutes ces entreprises réalisent des toiles communes, voire grossières. L'intégration semble aussi répondre à la production de produits spécifiques. Paul Descamps, en 1910, indique :

« Les tissages qui mettent en œuvre de grandes variétés de filés n'ont pas intérêt à s'annexer des filatures ; mais l'accouplement est fréquent en Normandie, où on fait des toiles ordinaires. D'autre part, les gros fabricants de fil à coudre, employant des matières en petit nombre et de constantes qualités, réunissent chez eux tous les procédés de l'industrie : filature, retorderie, blanchisserie, glaçage, mercerisage⁵⁶² ».

Au-delà de ces formes d'intégration, le tissage armentierois prend son essor à partir de la décennie 1860. Les 600 tisserands dispersés et les 300 ouvriers des préparations du tissage mécanique font place à 3000 métiers mécaniques en 1870⁵⁶³. Quelques tissages sont ensuite repris dans les années 1880 et 1890. Plusieurs usines de tissage sortent de terre pendant toute cette période. Les sources ne sont curieusement pas explicites pour certaines d'entre elles ; l'on ne peut qu'estimer leur date de construction en croisant plusieurs sources plus ou moins précises sur le sujet⁵⁶⁴. Par ailleurs, les plans de construction de cette période n'existent plus. Seuls les plans du cadastre donnent une idée d'ensemble des structures, mais ne permettent

562-Paul DESCAMPS, *La Flandre française: le patron de l'industrie textile*, Paris, Firmin-Didot, 1910, 24 p.

563-Jean Lambert-Dansette, *Jean Lambert Dansette. Origines et évolution d'une bourgeoisie. Quelques familles du patronat textile de Lille-Armentières*, op. cit.

guère de pénétrer à l'intérieur. Le fonds de Georges Forest, conservé aux Archives départementales du Nord, donne à partir des années 1890 une vue de la répartition des pièces, de la disposition des machines, des matériaux employés et parfois des indications sur les machines à vapeur⁵⁶⁵... Les carnets de Jules-Émile Scrive donnent quelques informations sur les machines employées, mais cela demeure assez ponctuel. On ne trouve rien ou très peu du côté des successions, qui précisent généralement le nombre de machines, leur valeur, mais rarement leur marque ou le modèle. Les ouvrages techniques enfin permettent d'éventuels recoupements pour faire des hypothèses sur les machines employées. Il reste que les nouvelles installations correspondent à des besoins que ne peut plus satisfaire l'organisation du travail précédente.

L'enquête municipale de 1870, croisée avec les annuaires Ravet-Anceau (**tableau 13**), permet de confirmer que les toiles lourdes et militaires ont été à l'origine de la construction des usines de la ville. Même si celles-ci proposent d'autres tissus plus variés et que l'on voit même des évolutions sur plusieurs décennies de la gamme des produits, le rôle moteur de la toile lourde se confirme bel et bien. Les usines *Coisne & Lambert*, *Colombier Batteur & fils*, *Mahieu*, *Pouchain* concentrent assez logiquement la force vapeur la plus importante pour actionner des métiers de grande taille et réclamant plus de puissance que pour les toiles plus fines. Le nombre d'ouvriers indiqué n'est *a priori* pas propre au tissage puisque les structures les plus importantes sont intégrées avec la filature, le blanchiment, le crémage selon les cas. Si l'instabilité des ouvriers d'usine est importante dans les usines textiles, elle semble moindre pour Armentières. L'adaptation à ce nouveau milieu est difficile. Les inégalités de salaires, de conditions de travail, des politiques d'embauche, l'absence de synchronie entre les périodes de chômage d'un lieu de travail à un autre contribuent à rendre les ouvriers mobiles.

564-L'ouvrage de Jean Lambert-Dansette reste une première base de travail que l'on peut compléter avec différents dossiers de la revue *Fleur Bleue*. Les archives municipales et départementales gardent des sources éparsses. La thèse de Pierre Pouchain permet de combler certaines lacunes, mais lui aussi préfère prendre des précautions en indiquant « des périodes où l'activité est attestée » (Pierre POUCHAIN, *L'industrialisation de la région lilloise de 1800 à 1860: contribution à l'étude des mécanismes de la croissance*, Thèse 3e cycle, Université Charles de Gaulle Lille 3, 1980, 1080 p.)

565-Les fonds sont conservés aux A.D.N. Sous la cote 185 J. Georges Forest (1881-1932) consacre toute sa carrière au monde de l'industrie. Après des études à l'Ecole des Beaux-Arts de Valenciennes, il débute sa carrière dès 1905, dans une agence spécialisée dans l'architecture industrielle à Tourcoing. Son agrément comme architecte de la reconstruction en 1921 consolide sa position en tant que spécialiste du bâti industriel, et en fait un pionnier dans ce domaine. D'un style régionaliste en début de carrière, il s'oriente petit à petit vers un style classique proche des expériences d'Auguste Perret et crée un style particulier et original que les témoignages actuels permettent encore d'apprécier. Martin-Langlet Anne, *Georges Forest (1881-1932): un pionnier de l'architecture industrielle dans les régions septentrionales*, Lille 3, 2007.

Un « prolétariat flottant », induisant une « itinérance de la main-d'œuvre », provoque donc « une instabilité inhérente à la structure de marchés du travail tributaires des fluctuations du procès productif⁵⁶⁶ ». Il n'est pas propre à Armentières. Les industriels français après l'exposition universelle de Londres en 1862 déclarent :

« En Angleterre, on considère la position d'ouvrier de fabrique comme une profession, tandis qu'en France il est rare de voir de vieux ouvriers dans nos ateliers ; à 21 ans, le pays en appelle de nombreux à l'armée et bien peu retournent à leurs métiers après avoir passé 7 ans sous les drapeaux ; quant aux femmes elles ne restent guère dans l'industrie une fois mariées. Il en résulte que nos industriels français perdent leurs ouvriers quand ceux-ci pourraient leur rendre de véritables services et qu'ils sont sans cesse obligés de faire de nouveaux apprentis⁵⁶⁷ ».

566-Alain DEWERPE, *Le monde du travail en France, 1800-1950*, Paris, France, A. Colin, 1989, 187 p.

567-A.M.A. Enquête municipale de 1870.

- Le grand passage : les usines (1860-1918) -

Nom du propriétaire ou raison sociale	Force des moteurs (en chevaux)	Nombre d'ouvriers	Nombre d'ouvriers moins de 16 ans	Produit(s)
Mahieu Delangre	200	464	148	Toiles blanches grandes largeurs en genre lourd et genre fin, toiles crémees et jaunes, liteaux, linge de table, toiles à sac, à teindre, treillis et fournitures militaires
Colombier Batteur et fils	100	235	84	Toile écrue, bleue, sarraus
Rogean Henri	80	49	8	Toiles et treillis en tous genres, fournitures militaires, treillis lourds et teints et écrus, cordats, toiles crémees, toiles écruées pour tailleurs et blanchies pour cordonniers
Pouchain Victor	80	390	72	Toiles de ménage supérieures, fournitures militaires
Dansette Leblon et fils	60	98	22	?
Deren Felix	40	130	-	Toiles, treillis
Gruson freres	25	110	1	Toiles, serviettes à liteaux
Savary	25	102	16	Toiles à matelas, coutils
Delecaille Dominique	25	120	30	Toiles, toiles à matelas
Dutilleul Alfred	25	83	25	Toiles
Bouchez freres	25	129	8	Toiles, serviettes à liteaux, toiles écruées lourdes et fines, toiles fil et coton, crémees et blanches, rondelles, toiles à blouses, arpajunes, panissières
Cary Emile	25	107	29	Toiles, fournitures militaires
Vanuxen Theophile	25	92	23	Toiles de couleur, toiles de ménage, treillis
Béghin Duflos	24	175	45	Toiles, linge de table
Salmon Auguste	20	150	12	Toiles de couleur, de ménage
Deligne et Himbert puis Dufour-Lescornez	20	79	8	Toiles, treillis
Béghin Antoine	20	48	2	Treillis
Coisne et Lambert	20	120	4	Toiles, draps, tissus lourds
A. Grenier et neveu	20	98	7	Toiles demi genre pur fil et fils et cotons dits métiés, petites et grandes largeurs, toiles fortes en lin sec, ocrées et crémees., torchons, nouveautés genres Roubaix pour confection
Deren Henri	16	78	6	Toiles
Bouche et Leuridan	16	27	20	Toiles et coutils, linge de table et de toilette, spécialités d'arpajunes et autres articles de confection
Cesar et Henri k	15	40	12	Toiles
Levieille Paul Andre	14	32	5	?
Delhay Xavier	12	52	9	Toiles, linge de table
Dekeyser Odon et Nisse	8	35	5	Linge de table, torchons ouverts, serviettes de Paris, toiles à matelas
Achille				
Cotteaux Jean-Baptiste	6	50	10	?
Totaux	946	3093	611	
Moyennes	36,3	119	24,4	

Tableau 13: Liste et composition des tissages mécaniques d'Armentières en 1870
(Source : A.M.A. & Ravet-Anceau 1866, 1869, 1879, 1888)

Les plans de 1894 de l'extension de l'usine Salmon nous donnent quelques informations sur la disposition des lieux et des machines⁵⁶⁸. Les largeurs d'origine pour les métiers sont de 2,5 mètres, elles passent alors à 3,2 mètres. Une salle d'une longueur de 20 mètres peut accueillir 12 métiers (face à face). En 1888, les gros tissages se mêlent aux structures plus modestes : Auguste Mahieu active 450 métiers, les Dutilleul 542 métiers quand Salmon en actionne 194, Bouchez une centaine, le « petit tissage Rogeau » 73, Rogeau Aîné 136, Dufour Deren 235. Les tissages sont dès l'origine à proximité de la voie de chemin de fer, et, peu éloignés voire au bord de la Lys. Les ateliers sont situés en rez-de-chaussée ainsi qu'une partie des dépendances comme les magasins. Le seul bâtiment à étage est celui qui abrite les bureaux ou encore l'habitation du directeur, comme le montrent les plans de l'usine Salmon. Les ateliers sont agencés de manière à ce que les matières pénètrent dans l'ordre de fabrication : bobinage, ourdissage, encollage, cannetage et tissage. On cherche à rationaliser le chemin de la toile en fabrication et ainsi gagner du temps : « Les marchandises suivront ainsi une voie régulière et méthodique⁵⁶⁹ ». Les ateliers sont séparés selon le cas par des cloisons vitrées et des portes à double battant permettent la communication entre les ateliers. L'éclairage se fait par le haut grâce aux sheds. La salle de tissage est le cœur de l'usine. Les usines d'Armentières montrent des configurations différentes (longueur, disposition) en fonction de l'espace dont elles disposent et de l'importance des installations.

La composition du matériel est difficile à établir. Les sources ne sont pas avares sur le nombre des machines, mais il est rare de rencontrer un nom de marque. Les photographies, pour le XX^e siècle, nous permettent parfois de distinguer l'origine et le type des machines. L'essentiel est sans doute de connaître les mécaniques les mieux adaptées aux produits fabriqués. On sait qu'à la fin du XIX^e siècle les métiers automatiques font leur apparition⁵⁷⁰. Ces machines permettent une alimentation automatique de la trame au moyen d'un dispositif spécial appelé « chargeur ». Les cannettes ou les navettes vides sont remplacées automatiquement. Le principe de ce type de métiers est connu depuis les années 1860 puisqu'il apparaît à l'exposition universelle de Paris de 1867⁵⁷¹. Les industriels souhaitent dès lors que les ouvriers puissent surveiller plusieurs métiers grâce à cette technologie, mais ils se

568-A.D.N. 185 J 592

569-R. LARIVIÈRE et F. JACOBS, *Nouveau manuel complet de tissage mécanique*, Paris, Société Française d'éditions littéraires et techniques, coll. « Encyclopédie Roret », 1929.

570-CHAMBRE DE COMMERCE, « Enquête parlementaire sur l'industrie textile. Réponse au questionnaire. », Armentières, 1904, 18 p.

571-Michel CHEVALIER, *Exposition universelle de 1867 à Paris. Rapports du Jury international*, Paris : Imprimerie administrative de Paul Dupont, 1868.

heurtent à l'opposition des syndicats. Les métiers à bras continuent à être utilisés jusque 1914. Alfred Charvet cherche même à récupérer ceux que ses concurrents délaissent : Hurtrel abandonne ses derniers métiers à bras en 1910, Biébuyck en 1913. L'étude des patentes entre 1886 et 1913 montre un accroissement progressif du matériel dans la plupart des tissages : Charvet augmente de 32% le nombre de ses métiers mécaniques, Hurtrel-Béghin de 24%, Mahieu pourtant fortement équipé continue d'acquérir de nouveaux métiers (+6%)⁵⁷².

Au début du XX^e siècle, les entreprises qui fabriquent de la toile sont d'importance très variable. On en dénombre 32 d'après les annuaires Ravet-Anceau, avec une moyenne de 211 métiers et 247 ouvriers par tissage. À sa mort en 1901, Henri Chas (père) laisse un tissage mécanique de 254 métiers à Houplines sur un terrain de 2,45 hectares. L'ensemble est évalué à une valeur de 431 800 francs⁵⁷³. Manifestement les tissages de la ville ont gagné en ampleur. Une seule entreprise rassemble moins de 100 métiers en 1903, il s'agit du tissage Decourchelle-Debay qui fabrique des linges damassés, liteaux, linge de table, de toilette et torchons ouverts. Trois entreprises rassemblent en revanche plus de 400 métiers : *Dutilleul* qui comprend deux tissages à Armentières et une filature de lin à Houplines ; *Villard, Castelbon et Vial*, *Duhot* qui emploie 618 ouvriers, dont 346 tisseurs ; et le tissage *Mahieu*. Toujours selon Paul Descamps : « Les tissages de toile sont presque tous dans la vallée de la Lys, principalement à Armentières qui, avec sa banlieue, contient plus de la moitié des métiers mécaniques de l'arrondissement, plus du tiers de ceux de la France entière⁵⁷⁴ ».

Activité industrielle et croissance démographique

En près de soixante ans, entre 1840 et 1900, la population d'Armentières est multipliée par quatre environ. Cela traduit nettement une croissance de l'activité et il semble possible d'associer la sédentarité à l'industrialisation. Comme d'autres villes textiles ou minières du Nord, Armentières reçoit un important flux d'immigrés. Entre 1841 et 1880, le solde migratoire représente 82 % de l'augmentation de la population. De nombreux va-et-vient sont décelables à Armentières. La tendance est que les tisserands à la main quittent la zone

572-Matthieu COCKENPOT, *Armentières 1886-1913 : 3 usines textiles et leur personnel*, Villeneuve d'Ascq, 1996, 187 p.

573-A.D.N. 3 Q 15 78

574-Paul Descamps, *La Flandre française: le patron de l'industrie textile*, Paris, Firmin-Didot, 1910, 24 p.

d'Armentières alors que la ville fixe davantage ceux qui sont « plus ou moins impliqués dans le processus de mécanisation⁵⁷⁵ ».

La mécanisation du tissage du lin dans les années 1860-1870 fait progresser le solde migratoire durant ces années. C'est particulièrement visible quand on analyse les entrées et les sorties entre 1851 et 1886. L'examen du statut socioprofessionnel des migrants conforte le lien entre industrialisation et migrations : au sein de la population totale, la part relative des ouvriers, employés de commerce, et domestiques dépasse les 69 % des immigrants. Au sein des migrants belges, les chiffres dépassent constamment les 73 %, essentiellement composés d'ouvriers. Les travailleurs belges constituent un appoint non négligeable.

À partir de 1851, une migration pendulaire journalière frontalière entre Armentières et Ploegsteert existe. Les ouvriers commencent et finissent leur journée de travail par une heure de marche, soit deux heures qui s'ajoutent aux 12 heures de travail à l'usine ou en atelier. Effectuant chaque jour à pied le trajet entre leur domicile et leur lieu de travail, les immigrants finissent pour partie par venir s'installer à Armentières. Le tisserand qui travaille touche un salaire brut deux fois supérieur à celui de la Belgique. En 1896, la ville compte 5 210 étrangers, majoritairement des Belges : 5 143 Belges, soit 98,7 % des étrangers, pour une population totale de 29 705 individus, soit 17,3 % de la population de la ville. Ils sont employés dans des proportions très différentes et assez modestes d'une usine à l'autre : en 1914, le tissage *Mahieu* n'en emploie aucun quand *Villard Castelbon et Vial* à Houplines en emploie 20 (soit 3,8 % de ses effectifs), et *Louis Colombier* 18 (soit 6 %). Si la part des ouvriers belges est importante, elle est moins importante qu'à Roubaix où les Belges représentent, avant 1914 « de 39 à 53 % de la population⁵⁷⁶ ».

Armentières quoique très proche de la frontière est au demeurant la ville textile qui emploie le moins de Belges : « Armentières occupe le moins de frontaliers, elle est plus proche des réservoirs de la main-d'œuvre française des Flandres intérieures et du Pas-de-Calais (...) de plus, entre eux (les Belges) et la Cité de la Toile ne s'interpose aucun foyer industriel important⁵⁷⁷ ». Le gigantisme industriel de Roubaix-Tourcoing est sans doute plus attractif pour les ouvriers en recherche de travail. À la fin du XIX^e siècle, l'émigration vers la France est moins importante. La naturalisation en France devenant plus facile (lois de 1889 et

575-DIDIER TERRIER, « Le grand remue ménage: la mobilité géographique des populations ouvrières de la vallée de la Lys au milieu du XIX^e siècle », *Revue du Nord*, septembre 1997, n° 320,321, pp. 549-575.

576-HILAIRE Yves Marie, *Histoire du Nord /Pas-de-Calais : de 1900 à nos jours*, Toulouse, Privat, 1982.

577-BATTIAU Michel, *Les Industries textiles dans le Nord/Pas-de-Calais : Etude d'une concentration géographique d'entreprises et de sa remise en cause*, Paris, France, Champion, 1976.

1893), de nombreux émigrants belges deviennent invisibles dans les statistiques. Les migrations permanentes semblent être remplacées par les déplacements quotidiens : les villes frontalières belges voient leur population augmenter considérablement au cours de cette période (Mouscron par exemple). La baisse de l'activité textile dans le nord de la France réduit de fait l'émigration. Katleen Dillen a montré que la majorité des mouvements sont interurbains⁵⁷⁸. Les familles de communes rurales déménagent la plupart des cas directement vers des villes, sans que cela constitue un pas psychologique insurmontable pour elles. Les familles semblent retourner régulièrement vers des communes qu'elles ont quittées auparavant. Un réseau social des ouvriers stimule les migrations⁵⁷⁹. L'importance de ce type de réseau est également confirmée au travers de l'étude des liens familiaux dans l'importance du mouvement des populations.

Les migrants sont majoritairement des hommes jeunes, de 20 à 40 ans. Ils trouvent un emploi dans une cité où la filature et surtout le tissage des toiles de lin occupent la grande majorité des actifs. Ils sont mariés et accompagnés d'enfants pour la plupart d'entre eux. À leur arrivée, dans la seconde moitié du XIX^e siècle, ils sont pour 60 % des ouvriers du textile et pour 20 % des artisans. L'aire d'influence armentière se fait en cercles concentriques : les migrations circulaires, à court rayon d'action, alimentent pour l'essentiel des effectifs. Ils sont en majorité d'origine française : 40 % des immigrants adultes hommes sont nés dans un rayon de 10 kilomètres autour de la ville et 15 % sont originaires des quatre communes voisines (La Chapelle d'Armentières, Houplines, Erquinghem-Lys et Nieppe). Il s'agit donc déplacements proches. On compte que 48 % de l'ensemble des migrants non natifs nés dans un rayon de moins de 20 kilomètres autour de la ville et 72 % sont des français : de Lille (6 %) et un autre moins important de Gand et de la Flandre maritime ainsi que de l'Artois et du Cambrésis. Les échanges avec les agglomérations lilloise et roubaisienne se font surtout en sens inverse : si la plupart de ceux qui quittent la cité de la toile se cantonnent dans un rayon de moins de 20 kilomètres autour d'Armentières, certains se risquent à émigrer vers Lille et Roubaix. À la fin du XIX^e siècle, si 4 % des migrants sont nés dans l'agglomération lilloise,

578-Katleen DILLEN, « From one textile centre to another Migrations from the district of Ghent to the city of Armentières (France) during the second half of the 19th century », *BTNG-RBHC*, 2001, XXXI, n° 3-4, pp. 431-452.

579-Les travailleurs du XIX^e siècle trouvent un emploi grâce aux réseaux sociaux. Scholliers conclut d'ailleurs que « le recrutement de travailleurs fonctionne à travers les travailleurs eux-mêmes, apparemment sans l'action directe de la gestion ou de surveillant de l'usine ». Les premiers migrants sont informés par leurs parents quand il y a un poste vacant. Ces réseaux sont clairement internationaux. Un exemple donné par Katleen Dillen illustre la relation entre la famille et le commerce : Anne Degeyter, née à Gand, épouse de Joseph Evrard à Halluin en 1854. Un an plus tard, le couple part pour Armentières. Thomas Degeyter, le jeune frère d'Anne déménage à Armentières en 1857.

près de 10 % en viennent, soit une légère évolution de ce flux en provenance de la capitale régionale. En revanche, peu d'entre eux arrivent de Roubaix, moins encore de Tourcoing.

Des exemples comme celui d'un tisserand né à Erquinghem-Lys, puis parti à Fleurbaix, commune du Pas-de-Calais située à moins de 10 kilomètres d'Armentières, avant de venir s'y installer, ou celui de cet autre natif de Sailly-sur-la-Lys et en provenance d'Houplines confortent l'idée que ces individus originaires des zones proto-industrielles textiles. Leurs déplacements sont bien le résultat des bouleversements engendrés par la mécanisation du tissage du lin. Ces migrations caractérisées par de nombreux déplacements sur de courtes distances sont le propre des régions industrielles en plein essor⁵⁸⁰.

Le recensement de 1906 montre que la population travaillant pour le secteur linier est originaire pour 18,2 % de Nieppe, 14,5 % de Prêmesques, 12,3 % de Linselles, 9,6 % de Bois Grenier, et 2,42 % de Steenwerck. Sur les 97 personnes, 45 femmes et 52 hommes, originaires de Steenwerck et travaillant pour les liniers armentérois, 37 d'entre elles et 34 d'entre eux travaillent pour le même employeur, Salmon, soit 73 % du total. 181 personnes de Prêmesques sont des salariés de *la Société anonyme de Pérenchies*. 20,5 % des ouvriers et ouvrières de Bois Grenier employés dans le lin travaillent pour *Coisne et Lambert*, alors que 18 entreprises emploient du personnel de ce village.

Enfin les postes occupés à l'usine montrent quelques spécialisations géographiques en fonction de la ville d'origine (tableau 14). Par exemple, au sein de l'usine *Decroix & frères* en 1914 tous les ouvriers qui travaillent dans l'atelier de crémage sont originaires de La Chapelle d'Armentières. Depuis le milieu du XIX^e siècle, on a relevé la concentration d'usines de crémage dans cette localité. De même les 4 ouvriers belges de l'usine (Ploegsteert) sont tous des tisseurs et on fait le même constat sur l'ensemble des usines où le *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* a conduit cette enquête. Les postes de préparation ou de finissage des toiles sont dévolues aux jeunes filles d'Armentières et des environs. On sait que les jeunes filles entrent à l'usine par le biais de leur famille (père, mère ou sœur aînée travaillant à l'usine). De fait il semble que pour occuper un poste dans une usine de tissage d'Armentières et s'il l'on n'est pas originaire d'Armentières et ses environs, mieux vaut être un ouvrier spécialisé (tisserand ou tisseur de préférence).

580-À Verviers, dans la première moitié du XIX^e siècle, près de 90 % des immigrants proviennent de communes situées à moins de 25 kilomètres. Dans la ville de John Cockerill, Seraing, durant la seconde moitié du siècle, on peut aller jusqu'à 50 kilomètres en raison, comme à Armentières, de la présence d'immigrés flamands recrutés sur de plus longues distances.

Fonction ou poste de travail	Armentières	Houplines	La Chapelle	Nieppe	Ploegsteert	Warneton	Bailleul	Erquinghem	Bois Genier
Tisseurs	72	4	20	8	4	5	1	4	5
Tisseuses	16		2	1				1	
Apprentis	5		1	1		1			
Epeuleuse	17		5	2					
Bobineuses	16	1		2					
Ourdisseur	6								
Parage	1		1					1	
Lamerie	6		1						
Chaufferie	2		1						
Graissage et varouleurs	1								
Magasin de toiles	3		1					2	
Divers	1		1						
Contremaîtres	2		1						
Visiteurs	1								
Concierge		1							
Forge	4		1					1	
Menuiserie	2								
Décatisage			3						
Employés									
Crémage			7						
Totaux	161	5	35	26	4	6	1	9	3

Tableau 14: Répartition (en nombre d'individus) des tâches et origines géographiques des ouvriers du tissage Decroix& Frères en 1914
(Source : A.M.T. 1994 007 0072)

Enfin, une autre enquête du *Syndicat des fabricants de toile d'Armentières* nous donne des indications sur la répartition sexuée et les fonctions dans les tissages d'Armentières-Houplines en 1914 (**191 pages 168 à 173, volume 2**). L'usine de tissage, à l'inverse de la filature, est un monde d'hommes mûrs et de femmes mariées : les hommes de plus de 18 ans sont les plus nombreux, ils représentent 54 % des effectifs des tissages d'Armentières-Houplines, les plus de 60 ans 10 %, et les femmes mariées 15 %. Les enfants, garçons et filles, représentent 9 % des effectifs. Les effectifs féminins représentent au total le tiers des ouvriers. En fonction des tissages, la répartition varie ; *Duhot frères* emploie par exemple beaucoup plus de filles que la

moyenne (43 %), alors que *Hurtrel-Béghin* fait travailler essentiellement des hommes (83 %). L'enquête de 1914 donne un détail intéressant qui traduit la position subalterne des femmes dans les tissages. Quand il s'agit des femmes (épeuleuses, bobineuses, ourdisseuses), celles-ci sont classées en trois catégories : apprenties, ouvrières ordinaires ou médiocres, bonnes ouvrières... De plus les fonctions qu'elles occupent, en dehors des tisseuses, ne sont pas considérées comme ayant une tâche spécialisée et très technique. Elles peuvent ainsi changer de poste en fonction des consignes du contremaître. Les tisseurs sont logiquement les plus nombreux, car ils représentent plus 70 % des ouvriers. On demande enfin aux patrons de détailler le nombre et la largeur des métiers que les tisseurs occupent : 2 métiers ou moins, avec ou sans apprenti, largeur des métiers en dessous ou au-dessus de 2,5 mètres.

3. Une succession de machines et d'écritures

La question de l'espace et des conditions de travail est complexe à appréhender. La filature est la phase de transformation du lin qui se trouve le plus bouleversée, car elle n'est pas passée dans la région d'Armentières par le stade de la fabrique au contraire du tissage. Les machines transforment l'activité et l'implication de la main-d'œuvre à toutes les étapes de la fabrication. L'usine devient l'univers de la règle, traduite dans des règlements intérieurs de plus en plus précis, et d'une redéfinition des fonctions d'encadrement des ouvriers⁵⁸¹. L'originalité de l'usine, écrit Michelle Perrot, réside dans sa technique, qui transforme à la fois le travail et la discipline⁵⁸².

C'est ici que l'on saisit le rôle du contremaître qui consigne quotidiennement la production de chaque ouvrier. On peut travailler régulièrement et intensément, on peut être malhabile, on peut se ménager des temps de repos. Mais, c'est toujours le contremaître qui enregistre tout, en consignant temps de travail théorique, rythme du travail via le poids des filés réalisés et prix convenus initialement de manière individualisée en fonction des caractéristiques du fil à fabriquer. Ouvrages techniques, règlements intérieurs des usines, archives des prud'hommes viennent compléter notre connaissance de ce lieu de travail.

Un travail sous contrôle

Le règlement intérieur de l'usine est conçu pour garantir le bon ordre dans la production. Au XIX^e siècle, on l'appelle très souvent règlement d'atelier. Norme juridique propre à l'espace de l'entreprise, il est une convention privée qui fait force de loi⁵⁸³. Le texte en est affiché dans les ateliers et doit être connu de tous : chez *Dubois et Charvet Colombier*, l'article 1 du règlement précise que « tout ouvrier, en entrant dans les ateliers, doit prendre connaissance du présent règlement par lui-même, ou se le faire lire par le contremaître de son atelier⁵⁸⁴ ». Même son de cloche dans la filature, tissage et blanchisserie Dutilleul : « La mise

581-Les règlements d'entreprises sont rares. La plupart sont conservés aux Archives du monde du travail à Roubaix issues du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* des années 1903 à 1976 (A.M.T. 1994 007 0248). Certains sont conservés aux archives municipales d'Armentières.

582-Michelle PERROT, « De la manufacture à l'usine en miettes », *Le Mouvement Social*, décembre 1983, n° 125, pp. 3-12.

583-Alain DEWERPE, « Contrat, livret, règlement, la discipline au travail dans la France du XIX^e siècle », Editions Universitaires de Bourgogne, 2013.

584-A.M.T. 1994 007 0248 Règlement de la filature *Dubois et Charvet Colombier* du 1^{er} janvier 1876.

au travail de l'ouvrier vaudra l'engagement de se conformer en tous points au présent règlement⁵⁸⁵ ». Souvent dû à la seule initiative du patron, ce règlement précise les conditions d'exécution du contrat de travail, la période d'essai, le délai-congé, la durée du contrat et ses causes de résolution (rupture), la discipline, et parfois la rémunération. Il est très difficile aujourd'hui de connaître les règlements d'atelier des usines d'Armentières (alors que les sources sont nombreuses pour Lille-Roubaix-Tourcoing), car aucune disposition légale n'obligeant les chefs d'entreprise à les déposer auprès d'un agent de l'État, les archives pour ce qui concerne la cité de la toile sont lacunaires⁵⁸⁶.

Le règlement d'atelier

L'étude des quelques règlements connus permet de relever que la première préoccupation semble être d'assurer l'intégration de la force de travail au processus productif et d'en garantir la stabilité. Aussi trouve-t-on des règles qui visent à discipliner des ouvriers d'origine rurale et à les soumettre au rythme régulier de la production industrielle⁵⁸⁷. On réglemente d'abord l'entrée des ouvriers, on sanctionne les retards et les absences par des pertes de salaire, des amendes ou le renvoi. Le matin, dans la filature Mahieu, deux sons de cloche sont donnés : le premier un quart d'heure avant l'heure fixée pour le travail, et le second cinq minutes avant. Le règlement de la filature lilloise de Julien Le Blan précise en 1854 : « (...) Les retardataires seront passibles d'une amende de 5 centimes, et de 10 centimes si le retard est d'un quart d'heure. Il n'y aura d'exception pour personne, pas même pour les ouvriers à la pièce ». L'article 3 du règlement de la filature Dutilleul indique que l'amende infligée est progressive : elle varie en fonction de l'importance du retard et du salaire de l'ouvrier. Près d'un siècle plus tard, en 1942, dans la filature Breuvart, les règles sont à peine modifiées, mis à part le fait que l'on cherche à gagner encore en rentabilité au travail : les horaires peuvent varier en fonction

585-A.M.T. 1994 007 0248 Règlement Alfred Dutilleul du 15 mars 1883.

586-Les archives conservés aux A.M.T à Roubaix conservent un dossier qui concerne de façon très générale la limitation des heures de travail, l'hygiène, la sécurité, l'inspection du travail, les assurances sociales et les retraites. Le syndicat servait d'intermédiaire entre l'Inspection du travail et les industriels armentériens. Il soumettait à ses adhérents des circulaires, des enquêtes et leurs résultats (rapports). Des dossiers (1994 007 0240) permettent de mieux comprendre la législation du travail et son application. Quelques règlements d'atelier, très peu nombreux, donnent une idée des règlements en vigueur dans tous les tissages et filatures de Roubaix, Tourcoing et Armentières de 1890 à 1900. Le syndicat conservait dans ses archives ces documents à titre documentaire. Les archives municipales d'Armentières ne conservent qu'un seul règlement d'atelier de l'usine Charvet daté de 1942. Les dossiers des Prud'hommes y font ponctuellement référence.

587-Alberto MELLUCCI, « Action patronale, pouvoir, organisation. Règlements d'usine et contrôle de la main-d'œuvre au XIXe siècle », *Le Mouvement social*, décembre 1976, Naissance de la classe ouvrière, n° 97, pp. 139-159.

« des nécessités du service ». Les ouvriers doivent se présenter 15 minutes avant l'heure fixée du travail et pointer (le pointage permet le calcul de la paie) avant que le signal du départ ne retentisse : « Les ouvriers doivent fournir le temps de travail effectif fixé par l'horaire, sans prélever sur la période de travail le temps nécessaire pour gagner ou quitter l'atelier, s'habiller, etc. ». L'article 10 précise une échelle de sanctions en fonction de tout manquement injustifié ou tout manquement à la discipline : « avertissement verbal ou écrit ; mise à pied, congédiement avec préavis ; licenciement immédiat, sans préavis, en cas de faute grave ». Un système d'amendes sanctionne les retards ou les malfaçons dans la production, et son produit est versé à une caisse spéciale en faveur des ouvriers de l'établissement. Les syndicats ouvriers déplorent régulièrement la sévérité des sanctions et aussi la manière dont elles sont infligées : « Dans l'usine Duhot, on ne fait pas toujours constater aux ouvriers qu'il existe des malfaçons dans leur travail. Ils s'aperçoivent seulement le samedi, en touchant leur paie, de l'amende⁵⁸⁸ ».

On punit le manque d'application ou la mauvaise exécution du travail. Le règlement du tissage *Dubois & Charvet Colombier* indique que « les tisseurs sont tenus d'éplucher leurs pièces avec soin ; tout ouvrier qui rapportera une pièce avec des défauts ou des taches sera puni d'une amende proportionnée aux défauts et aux taches trouvés » (article 11). Il sanctionne d'une amende de trois francs « le tisserand qui couperait sa pièce avant d'être à la marque » (article 19), c'est à dire avant d'être à l'endroit il doit couper le tissu pour qu'il ait la largeur souhaitée. De même, tout ce qui nuit à la conservation et au bon usage des machines et de l'outillage technique est sanctionné. Les articles 28 et 29 précisent que « tout ouvrier qui par négligence cassera une pièce à son métier sera tenu d'en payer la valeur » et que tout bris volontaire de machines implique remboursement et renvoi de l'ouvrier. On est très rigoureux sur la sauvegarde des instruments de travail. On rend les ouvriers responsables de leurs outils et des dégâts aux machines. L'article 5 de la filature lilloise *Le Blan* indique : « Il est expressément défendu à tout ouvrier de toucher aux engrenages ou autres pièces de son métier ; tout dérangement doit être à l'instant signalé au contremaître (...) l'ouvrier sera responsable du dégât causé par son manquement au présent article ». L'article 14 chez *Dubois & Charvet Colombier* inflige une amende « pour négligence, mauvais travail, manque de nettoyage⁵⁸⁹ ». Chez Breuvart, la règle est la même un siècle plus tard : l'ouvrier est

588-A.M.T 1994 007 0262 Lettre du syndicat fraternel textile du 12 juin 1909

589-A.M.T. 1994 007 0248 Règlement *Dubois et Charvet Colombier* du 1er janvier 1876.

« responsable » des pertes et détériorations des marchandises comme de l'outillage. L'article 5 prévoit par ailleurs le nettoyage et le graissage hebdomadaires des machines, métiers et instruments de travail. En dehors des heures de travail, les ouvriers doivent y consacrer 1 h 30 à des jours et heures fixés par le patron.

On cherche à discipliner la vie interne du groupe ouvrier, en éliminant toute une série de comportements déviants que l'on sanctionne, car ils troublent et bouleversent l'ordre de l'entreprise : bagarres, disputes, propos obscènes, ivresse, tabagisme. Le règlement de la filature Dutilleul précise que « peut être renvoyé sur le champ, sans faire de quinzaine » l'ouvrier buvant ou fumant dans l'atelier, ou encore « tout ouvrier portant atteinte aux bonnes mœurs et à la morale publique ». Enfin le respect et l'obéissance aux chefs doivent être immédiats et totaux. Les contremaîtres et les surveillants font observer le silence dans le travail, réprimandent et punissent les ouvriers sous leurs ordres. En cas d'absence du directeur de l'usine, ils peuvent même exceptionnellement suspendre le travail. Le règlement de la filature Breuvart interdit « de se quereller dans l'établissement », « de manquer de respect au personnel de maîtrise, de surveillance et de contrôle ». Il s'agit bien « d'un code de comportements⁵⁹⁰ » que le patron permet ou sanctionne. Comme l'écrit Serge Chassagne, l'usine est « un lieu sotériologique où les bons sont toujours sûrs d'être récompensés, les méchants punis et les relaps impitoyablement chassés⁵⁹¹ ». L'enquête parlementaire de 1904 indique les pratiques en usage à cette époque dans les industries textiles d'Armentières. Les usines appliquent « un délai de prévenance⁵⁹² » de 15 jours. La Chambre de commerce d'Armentières s'est toujours prononcée pour le maintien du système des amendes qu'elle estime préférable à un renvoi de l'ouvrier. Elle se prononce pour une « limitation rationnelle par rapport au salaire⁵⁹³ ». De fait, le règlement est à la fois un signe d'autorité et une manifestation d'impuissance : il s'agit davantage des normes idéales des patrons que la réalité de l'usine. Comme l'écrit Alain Cottureau, il est « un nœud d'investissements

590-Alberto MELLUCCI, « Action patronale, pouvoir, organisation. Règlements d'usine et contrôle de la main-d'œuvre au XIXe siècle », *Le Mouvement social*, décembre 1976, Naissance de la classe ouvrière, n° 97, pp. 139-159.

591-Serge CHASSAGNE, *Le coton et ses patrons*, op. cit., page 485.

592-Le délai de prévenance est le délai à respecter entre la notification d'un événement ou d'une décision et sa réalisation. Un délai de prévenance s'applique notamment en cas de rupture du contrat de travail au cours de la période d'essai.

593-CHAMBRE DE COMMERCE, « Enquête parlementaire sur l'industrie textile. Réponse au questionnaire. », Armentières, 1904, 18 p.

symboliques⁵⁹⁴ ». Les sources pour les usines d'Armentières sur les différends entre patrons et ouvriers montrent des litiges portant davantage sur les conditions de travail, en particulier la conduite d'un ou plusieurs métiers, et sur les tarifs, que sur les règles morales et de discipline. D'une certaine façon, les ouvriers semblent avoir intériorisé cet aspect des règlements.

Au sein de l'usine, on le constate, il y a un développement « de nouvelles formes de coordinations hiérarchiques⁵⁹⁵ ». Le renforcement des tâches de contrôle et l'intensification du travail ouvrier s'observent à toutes les étapes. « Le règlement d'atelier représente sans nul doute l'investissement de forme le plus lourd façonnant la discipline au travail⁵⁹⁶ ». De nombreux entrepreneurs du XIX^e siècle considèrent que l'acceptation des règlements conditionne l'embauche et l'entrée dans l'atelier. Comme l'écrit Francis Horden, le règlement de l'atelier relève du contrat de louage ou d'échange : l'ouvrier reçoit un salaire contre un service (d'ouvrage et d'industrie)⁵⁹⁷. Le règlement contient les clauses que l'ouvrier accepte le travail aux conditions qui lui sont offertes.

Cependant certains aspects répressifs de ces règlements disparaissent progressivement. La loi du 5 février 1932 proscrit le système des amendes de discipline (même si des autorisations exceptionnelles peuvent être délivrées par l'inspecteur du travail). De nombreux patrons indiquent, dans leur correspondance au *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* quand celui-ci les consulte sur le sujet, qu'ils sont pour le maintien des amendes pour motifs disciplinaires tels Émile Wattrelot, Dickson, Jean Deweppe, Rogeau Aîné, Charvet, Henri Dansette et Dubois qui ajoute : « (...) non seulement nous sommes partisans du maintien des amendes pour des motifs disciplinaires, mais encore nous estimons que ce maintien est indispensable pour la fabrication et la bonne marche de l'usine⁵⁹⁸ ». D'autres montrent leur différence, comme Henri Becquart qui s'oppose à ce type d'amende qui « serait source de conflits fréquents et que nous serions amené à les supprimer ». Il est aussi contre les amendes pour malfaçon. Cela ne semble pas être une largesse d'esprit du patron qui se prononce « pour le renvoi pur et simple » et pour des sanctions quand l'ouvrier

594-Anne BIROLEAU, Alain COTTEREAU et BIBLIOTHÈQUE NATIONALE, *Les Règlements d'ateliers: 1798-1936*, Paris, France, Bibliothèque nationale, 1984, 4 p.

595-François JARRIGE et Cécile CHALMIN, « L'émergence du contremaître », *Le Mouvement Social*, 10 septembre 2008, vol. 224, n° 3, pp. 47-60.

596-Alain DEWERPE, « Contrat, livret, règlement, la discipline au travail dans la France du XIX^e siècle », Editions Universitaires de Bourgogne, 2013.

597-Francis HORDERN, *Histoire sociale et droit du travail: du louage de services au contrat de travail ou de la police au droit (XVIII^e-XX^e siècle)*, Aix-Marseille, France, Institut régional du travail, 1991, 142 p.

598-A.M.T 1994 007 0262 Lettre au 14 juin 1932.

n'atteint pas le rendement moyen fixé, « quand cette diminution résulte soit du mauvais vouloir manifeste de l'ouvrier, soit de toute autre cause à lui imputable (paresse, ivresse etc.)⁵⁹⁹ ». Cela montre que chaque entrepreneur adopte l'attitude qu'il veut au sein de son usine, même s'il doit être plus sévère que les autres. Dans l'usine *Dufour Lescornez fils*, « d'autres moyens » sont utilisés (lesquels ? La lettre ne le précise pas). La correspondance du syndicat tend à montrer que les patrons restent attachés à la maîtrise des modes et règles de travail au sein de leurs usines. Au total, sur 27 réponses envoyées au syndicat, 7 sont pour le maintien des amendes, 7 s'y opposent, les 13 autres ne se prononcent pas.

Dans la filature en particulier, où les innovations techniques se sont multipliées, l'autorité des directeurs et des contremaîtres, chargés de faire appliquer les règles, est alors à son apogée.

Le renforcement du rôle de l'encadrement

En dehors du l'entrepreneur lui-même (ou pourrait-on dire aussi l'entrepreneur-patron tant sa présence est souvent importante), le directeur d'usine joue un rôle majeur dans la bonne marche de l'entreprise. Le patron lui confie « le reste de la besogne qui regarde l'usine, et il évite d'y donner des ordres autrement que par son entremise⁶⁰⁰ ». À lui d'apprécier le personnel et de répartir la tâche en fonction de la capacité de chacun. Sévère et exigeant pour le travail, il se doit d'être juste. Il pratique la punition avec modération et use de pédagogie pour la faire admettre par l'ouvrier. Il exclut toute forme de familiarité sans pour autant être pédant. Il doit « se considérer comme le premier des ouvriers⁶⁰¹ ». Il est le garant du bien-être de ses ouvriers et organise le travail en conséquence : « Dans une filature, il faut, comme dans un régiment, que les ordres soient transmis en suivant la hiérarchie des grades ; tous les ordres doivent donc être donnés au directeur qui les transmet aux contremaîtres, surveillants ou autres qu'ils peuvent concerner » comme l'indique Choimet. Il appartient au directeur des premières usines d'encourager des associations d'ouvrières pour la prévoyance moyennant « une légère retenue sur leur salaire ». Il se doit aussi d'être un bon technicien capable d'identifier le matériel défectueux pour le faire réparer correctement. Il fixe la production théorique et peut la vérifier à l'aide des différents relevés effectués tout au long du cycle

599-A.M.T 1994 007 0262 Lettre du 10 juin 1932

600-CHOIMET, *Elements théoriques et pratiques de la filature de lin et du chanvre*, op. cit., page 428

601-Ibid, page 432.

productif. Il doit s'assurer que les approvisionnements, les accessoires de filature sont au complet : poulies, courroies, corde à broches, bobines... C'est lui aussi qui procède à l'examen minutieux des machines quand il réceptionne une nouvelle installation. Sa tâche commence dès la réception et le classement des matières premières. Assistant le plus souvent aux livraisons au peignage, il indique au contremaître ou au surveillant le rendement en long brin à obtenir suivant les numéros de fil auxquels il pense employer la matière. Il donne ses recommandations au surveillant ou au contremaître des préparations, puis indique les éléments à envoyer au filage. C'est lui aussi qui règle la cadence des métiers à filer. Un assistant comptable accompagne souvent le directeur dans les filatures de taille importante pour la tenue des livres auxiliaires et des expéditions, des livres de magasin, du petit matériel journalier (limes, outils divers, corde à broche, huile, chandelle...). Ce dernier fait l'objet d'une attention particulière et est comptabilisé.

L'industriel Leblon-Dansette se distingue des autres entrepreneurs à l'aube des années 1860 par sa prise de distance avec le quotidien de l'usine, ainsi que son éloignement par rapport à l'ouvrier. Il donne à voir une autre manière de conduire ses affaires. Il achète directement le lin peigné ou le coton brut à l'étranger pour le faire ensuite filer et tisser, puis fait faire la finition du produit dans ses ateliers et le vend aux grandes maisons de commerce sans passer par les négociants lillois. Absorbé par le travail de gestion, il surveille de loin la marche de ses usines où il fait de fréquentes visites d'inspection, mais dont il confie la direction à un état-major de contremaîtres qui ont eux-mêmes sous leurs ordres des surveillants. En 1853, le conseil des Prud'hommes d'Armentières, répondant à la Chambre de commerce de Lille qui cherche à récompenser des contremaîtres et ouvriers « les plus dignes, par les améliorations qu'ils auraient réalisées dans les travaux dont ils sont chargés⁶⁰² », désigne le contremaître Julien Wabbe qui travaille chez l'industriel. Ce dernier est né à Armentières en 1798 et entre en 1824 dans la filature de Leblon-Dansette. Il est d'abord fileur de coton pendant 3 ans (1824-1827), puis surveillant pendant 5 ans (1827-1832) et enfin contremaître depuis 21 ans quand il reçoit en 1853 la médaille d'honneur de la Chambre de commerce⁶⁰³. « Comme on le voit, le Sieur Wabbe s'est élevé d'une position inférieure à celle qu'il occupe aujourd'hui par sa moralité, son activité, son intelligence ; complètement étranger à la mécanique au point de départ, il est parvenu par une application soutenue à la

602-A.M.A. Conseil des Prud'hommes (1825-1871), carton n°1483.

603-Notons qu'il est aussi membre du conseil des Prud'hommes.

comprendre au point d'obtenir toute la confiance de son patron qui lui confie dans son établissement la principale direction ». Le contremaître Julien Wable y est donc un véritable cadre supérieur à qui le patron confie la marche de l'usine au quotidien. Responsable sur les plans technique, moraux et humains de l'ensemble de la production, il a aidé à introduire des améliorations dans la filature de coton en particulier (l'entreprise filant le coton et le lin) : « C'est encore grâce aux améliorations introduites par ledit contremaître que Leblon-Dansette est parvenu à fabriquer avec un réel succès les belles cretonnes qu'il livre habituellement à l'armée⁶⁰⁴ ». La vision romanesque qu'en donne Pierre Hamp nous montre que l'ascension est toujours possible, même au prix d'efforts :

« Au temps où le grand-père Omer Deprieux, ayant vu la parfaite habilité de l'ouvrier Arlequeuw sur les plus fines sortes de lin, le voulut faire contremaître puis directeur, il connut que cet homme, si capable d'apprécier la matière, ne pouvait compter que les choses touchées par ses mains. Il ne comprenait pas l'idée de la moyenne. M. Omer Deprieux mit deux ans à lui enseigner qu'acheter une balle de lin à cent cinquante francs et une autre à deux cents francs était comme d'en acquérir deux à cent soixante-quinze francs chacune. Quand ce patron tenace eut fait comprendre à l'ouvrier Arlequeuw l'opération double, il le nomma directeur et mourut⁶⁰⁵ ».

Le contremaître s'assure de la sécurité au travail des ouvriers, contre les mutilations en particulier, par des techniques : « En supprimant aux cardes un certain nombre d'engrenages qui donnaient à chacune d'elles le mouvement nécessaire à la bonne production, il en a supprimé trois pour les remplacer par de simples courroies complètement inoffensives⁶⁰⁶ ».

C'est un exemple de réussite brillante que l'on doit analyser davantage comme un modèle pour l'entrepreneur-patron qu'une généralité, même si d'autres exemples sont aussi exceptionnels comme le Belge Léopold Lambert, qui vient travailler à Armentières à l'âge de 24 ans. Ayant acquis une solide formation professionnelle et technique à Roubaix dans la filature de coton, il entre chez Henri Coisne en 1857. Performant dans sa gestion des 150 métiers à la main, il est remarqué : Henri Coisne lui propose de s'associer avec lui en 1862 pour former *Coisne & Cie* puis *Coisne & Lambert* en 1867. Même si les origines de Lambert ne sont pas modestes (il est issu de la petite bourgeoisie), ce sont ses compétences techniques qui lui ont permis de gravir les échelons⁶⁰⁷.

604-La cretonne est un tissu assez fort, constitué de fils de chanvre, de lin ou de coton sur une armure de toile et dont la texture est carrée.

605-Pierre HAMP, *La peine des hommes. Le lin.*, op. cit., page 69.

606-Conseil des Prud'hommes (1825-1871), carton n°1483.

607-Jean LAMBERT-DANSETTE, *Jean Lambert Dansette. Origines et évolution d'une bourgeoisie. Quelques familles du patronat textile de Lille-Armentières*, op. cit.

Le rôle et l'action des contremaîtres sont bien définis dès l'origine. Même si comme le souligne Sylvie Schweitzer, « pour le XIX^e siècle, on ne peut que supputer⁶⁰⁸ », un écrit comme celui de Choimet témoigne d'une organisation bien rodée au milieu du XIX^e siècle. L'usine renforce la discipline sur les lieux de travail et de nouvelles formes de coordination et d'organisation de la main-d'œuvre sont instituées. Les contremaîtres sont identifiés à la direction et ils sont les représentants des entrepreneurs-patrons et des directeurs pour la surveillance et la coordination de la main d'œuvre. La plupart d'entre eux sont issus des rangs ouvriers. La compétence constitue une part essentielle de la reconnaissance et du respect qu'ils inspirent. Dans cette perspective, les règlements doivent servir d'auxiliaires au renforcement de leur autorité. Comme le souligne Philippe Lefebvre, il y a un renforcement de leur pouvoir, en particulier dans le lin, ainsi que de leur rôle et de leurs prérogatives vis-à-vis des ouvriers⁶⁰⁹. Ils disposent d'atouts symboliques pour appuyer leur domination. Ils apparaissent en partie comme « les maîtres du temps et de l'espace usiniers⁶¹⁰ » : ils sont chargés d'ouvrir les portes à l'arrivée des ouvriers, de surveiller l'accès et de vérifier l'état des lieux le soir... La sortie est réglementée : « Sous le commandement du sifflet, l'usine arrêta son grand bruit de rouet. Journée finie, tous sortaient : les fileuses en sabots, les dévideuses en souliers, emportant dans leurs habits et leurs cheveux l'odeur de la Lys émanée du lin⁶¹¹ ».

On compte en moyenne un contremaître pour 68 ouvriers (cf. tableau 15 ci-dessous). Les situations varient d'une usine à l'autre, mais il ne semble pas y avoir de règle. On peut supposer que là où ils sont moins nombreux, les surveillants le sont plus ou bien que le directeur est très présent dans l'usine. L'enquête conduite par le *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* ne permet pas de trouver une logique en fonction des âges ou des sexes au sein de l'usine qui pourrait justifier ou expliquer un encadrement plus ou moins important (**graphiques, 191 pages 168 à 172, volume 2**). La personnalité du patron ou son implication peuvent être des éléments d'explication, mais la présence des contremaîtres est en général liée à la structure même de l'usine. Encore n'y-a-t-il pas non plus de logique ici. Les Mahieu sont à la tête de plusieurs usines et de nombreux travailleurs. Ils

608-Sylvie Vandecasteele-Schweitzer, « Comment peut-on être contremaître? », in Y. Lequin et S. Vandecasteele (dir.), *L'Usine et le bureau. Itinéraires sociaux et professionnels dans l'entreprise XIX^e et XX^e siècles*, Lyon, Presses Universitaires de Lyon, 1990, p. 93.

609-Philippe LEFEBVRE, *L'invention de la grande entreprise. Travail, hiérarchie, marché. France, fin XVII^e-début XX^e siècle*, Paris, Presses Universitaires de France, 2003, 310 p.

610-François JARRIGE et Cécile CHALMIN, « L'émergence du contremaître », *Le Mouvement Social*, 10 septembre 2008, vol. 224, n° 3, pp. 47-60.

611-Pierre HAMP, *La peine des hommes. Le lin., op. cit.*, page 85.

sont de fait moins impliqués dans quotidien de leurs usines. Leur encadrement est pourtant moins important que celui de l'usine, plus modeste, d'Henri Ruyant, qui y est par ailleurs présent au quotidien, si l'on en croit le témoignage de son fils.

Usine	Effectif total	Nombre de contremaîtres	Ouvriers/contremaître
Ch . Brisoux&Cie	271	6	45,1
Colombier tissage 2	168	5	33,6
Villard Castelbon et Vial	523	5	104,6
Mahieu	355	5	71
Dubois Charvet Colombier	424	4	106
Duhot Parent Lalou	333	4	83,25
Coisne&Lambert	292	4	73
Dufour Lescornez Fils (rue de Dunkerque)	198	4	39,6
Feinte fils J. Beaujeu	149	3	49,6
Henri Bacquart	213	3	71
Decroix Frères & Cie	250	3	83,3
Hurtrel&Faure	194	3	64,6
Dufour Lescornez Fils (route du Cimetières)	115	3	38,3
Colombier tissage 1	297	2	148,5
Achille Rogeau	98	2	49
Henri Ruyant	84	2	42
H. Dansette	109	2	54,5
Moyennes	239,5	3,5	68

Tableau 15: Effectif et nombre de contremaîtres de tissages d'Armentières-Houplines en 1914
(Source : A.M.T. 1994 007 0072)

Peu nombreux, les contremaîtres constituent une élite ouvrière qui se distingue par ses capacités. Ce sont les entrepreneurs-patrons ou les directeurs d'usines qui les recrutent, mais les élus sont rares. Comme le souligne le directeur de l'École Nationale Professionnelle, Fatalot, dans un rapport en 1892, c'est « vers l'âge de 25 ans ou trente ans », quand l'ouvrier est devenu un homme, que le patron peut « faire appel à ses connaissances plus variées et faire de lui un contremaître. Mais c'est là une perspective trop éloignée pour la plupart des ouvriers⁶¹² ».

612-A.D.N. 2661 W 7

La rationalisation des tâches

Le lin en comparaison du coton n'est pas une fibre facile à travailler en usine, il doit encore subir plusieurs opérations préparatoires pour la filature, le tissage, etc., sur différentes machines. Davantage encore que pour la laine et le coton, les différentes étapes du travail du lin (et dans une moindre mesure le chanvre et le jute) sont interdépendantes les unes des autres. Le travail en usine va distinguer les tâches afin d'optimiser la qualité du produit fini.

Le travail de préparation

Les lins qui arrivent en filature sont ouverts et classés par qualités : « Ouvertes dans un magasin privé de soleil, elles répandaient (les balles) leur parfum acidulé dans l'ombre doucement humide par quoi le lin restait souple et nerveux. Julien Browaeys, classeur, vérifiait les bottes. Depuis trente-cinq ans à la filature Deprieux, il y avait tenu tous les postes. La douce fibre lui était comme un enfant⁶¹³ ». Si la matière première est en principe la filasse, celle-ci se présente sous de nombreux aspects, de caractère ou de qualité différents : grossière, fine, grasse, maigre, creuse, nerveuse, rugueuse, ripeuse, étoupeuse, chanvreuse, soyeuse, qualiteuse, etc. Afin d'évaluer l'aptitude au filage, seul un examen visuel et manuel permet cette sélection. Comparée aux filatures des autres textiles, la filature du lin est ici un véritable art. L'ouvrier doit évaluer la qualité, la force, la couleur afin de produire des fils de qualité. La compétence de ce réceptionnaire, un homme la plupart du temps, va déterminer le prix d'achat de la matière première ainsi que le rendement et la finesse du fil qu'il parviendra à en tirer. Pour les préparations et la carderie, un surveillant des préparations prend en charge les livraisons des matières peignées, souvent en présence du directeur de l'usine. On note le poids de la matière et le numéro de la qualité de la filasse. C'est à partir de ces informations que le comptable de l'usine peut tenir les écritures du livre de magasin : date des livraisons et poids, qualité. De plus, le contremaître ou le surveillant des préparations doivent rester attentifs au travail des machines, car toute faute commise par un ouvrier ou une ouvrière ne se corrige pas.

Les plans de la fin du XIX^e siècle nous permettent de repérer les différentes salles et leur organisation. L'usine de Charles Jeanson compte, en 1907, 7 salles distinctes au rez-de-chaussée.

613-Pierre HAMP, *La peine des hommes. Le lin., op. cit.*, page 67.

La salle du peignage comprend 7 emplacements pour des machines. L'opération peut être réalisée en milieu rural ou comme opération initiale dans une filature. Elle consiste à séparer les filaments accolés, à les redresser et les paralléliser en les débarrassant de toutes les matières étrangères. Une partie des filaments est arrachée et exclue des peignes, c'est l'étope. L'autre partie, plus régulière, sert à faire les plus beaux fils, c'est le long brin. L'opération est délicate et l'habileté du peigneur permet d'éviter des ruptures des longs brins par la suite. Le peignage est une activité exclusivement masculine si l'on en juge d'après la répartition hommes/femmes des grands postes de filature des usines d'Armentières. Plusieurs ouvriers sont installés devant un établi ou un banc de peignage quand il est réalisé à la main **(148 et 149, page 135, volume 2)**. Un bloc surmonté de pointes d'acier plus ou moins distantes et fines porte les peignes. Ceux-ci sont rangés par ordre décroissant des plus gros aux plus fins et rapprochés autant que possible les uns des autres pour prendre moins de place et limiter les déplacements des ouvriers. Des planchettes, réglées à la taille de l'ouvrier, sont disposées à chaque peigne afin d'éviter que l'ouvrier n'enfoncé trop profondément le cordon dans les pointes. Le lin brut est disposé à la portée de l'ouvrier (à droite généralement, **149 page 135, volume 2**) sur une planche perpendiculaire à l'établi. Après avoir passé au peigne quelques mèches, il pose celles-ci sur une banquette. L'ouvrier commence à peigner sa mèche sur le plus gros peigne et par une extrémité, il retourne ensuite le cordon et traite l'autre extrémité sur le même peigne. Après un passage sur chaque peigne, il en retire les étoupes qui restent sur les peignes et les places dans un coffre (**n° 4, 148 page 135, volume 2**). Les gestes de l'ouvrier doivent être suffisamment mesurés et souples pour éviter de briser une trop grande quantité de filaments sur les dents du peigne. En général, la mèche est enfoncée dans les peignes par parties successives : d'abord la pointe qui est ensuite retirée verticalement pour enfoncer de nouveau la poignée en l'avancant de quelques centimètres et ainsi de suite jusqu'à ce que la main de l'ouvrier touche le peigne.

Selon la qualité du peignage ou de la matière première, on constitue des lots en leur attribuant des numéros d'ordre et de qualité par ordre croissant en fonction de l'épaisseur du fil à produire. Chaque lot est accompagné d'une fiche signalétique sur laquelle on trouve en fonction de l'exigence du directeur ou du patron : numéro d'ordre, date de l'entrée en magasin, date de la facture, nom du vendeur ou du commissionnaire, provenance, prix de revient du kilogramme en magasin, numéro de qualité, poids du lot. Une filature mécanisée est à l'origine organisée pour être rentable à tous les niveaux étant donné les investissements importants qui sont nécessaires. Ainsi, chaque peigneur doit rendre compte de la qualité de

son peignage et de la filasse qu'il propose. Un contremaître de peignage établit alors un numéro de qualité et mesure le poids des étoupes produites et souvent les heures de travail de l'ouvrier. C'est lui aussi qui indique à chaque ouvrier peigneur les consignes de peignage : il réprimande, punit et signale les ouvriers qui n'obtiennent pas les rendements indiqués, il pèse régulièrement les poignées pour qu'elles aient un poids régulier. Il s'assure aussi que les filaments du milieu des poignées ont été suffisamment attaqués par le peigne. Il vérifie enfin les déchets afin de ne jeter que la poussière et les chènevottes⁶¹⁴. Les étoupes sont souvent stockées dans un grenier pour qu'elles aient le temps de sécher suffisamment. Elles sont elles aussi classées par lots et selon leur qualité. La gestion du magasin demande de la rigueur et de l'organisation. Un comptable se charge de tenir un livre de magasin. Là encore, nous ne disposons pas d'archives de ce type de document, mais Choimet propose cependant un modèle théorique :

Items des colonnes	Précisions
Numéro d'ordre	
Dates des entrées en magasin	
Vendeur ou commissionnaire	
Provenance	
Poids ou nombre de bottes, pirres	
Prix suivant facture	
Poids d'entrée en magasin par numéros de qualité	Noté de 1 à 6
Total du poids	
Prix de revient au kilo du magasin	
Poids livré au peignage par numéros de qualité	Noté de 1 à 6

Tableau 16: Modèle théorique de livre de magasin pour les entrées et sorties des matières brutes
(Source : Choimet)

Un deuxième livre est plus spécifique aux lins peignés et aux étoupes. On y note le rendement en longs brins et en étoupes par numéro de qualité.

Le peignage à la main persiste longtemps, associé au peignage mécanique dans les filatures comme le prouve la photographie (149 page 135, volume 2) issue d'un film de 1930 dans une usine près de Courtrai. Il est ici un complément pour fournir un premier tri et pour faire le finissage. Le peignage mécanique se généralise malgré tout dans les filatures d'Armentières et constitue une innovation importante dès le début du XIX^e siècle. Il permet de produire moins de déchets et de former une filasse de meilleure qualité. Il s'effectue sur

614-Brin, morceau de la partie ligneuse du chanvre ou de lin dépouillé de son écorce.

des machines à peigner en discontinu. Les mêmes machines sont utilisées pour le lin, le chanvre et le jute (avec des aiguilles différentes pour ce dernier). La peigneuse est une machine imposante, elle représente un encombrement d'une cinquantaine de mètres carrés et pèse plusieurs tonnes. Le peignage mécanique demande au préalable une préparation qui consiste à réaliser un ruban ou une mèche, faiblement tordu, propre, fin et régulier. Avec la mécanisation, de nouvelles fonctions sont donc apparues. Un ouvrier, le partageur, commence par diviser le lin brut en cordons égaux dont la grosseur varie avec la matière et le degré de peignage qu'on veut lui donner (**n° 1, 150 page 136, volume 2**). Un second ouvrier, l'émoucheteur ou le débloqueur (**n° 2, 150 page 136, volume 2**), passe ensuite l'extrémité des cordons sur un peigne (**n° 3**) qu'il a devant lui et les débarrasse des plus fortes étoupes et des plus gros nœuds. Les déchets obtenus forment des étoupes grossières qui ont peu de valeur, les émouchures. Les cordons de filasse, entre 80 à 120 grammes, sont placés entre des presses qui les maintiennent (**n° 4**). Les cordons de lin sont placés dans ces presses qui se composent de deux plaques de fer garnies de caoutchouc à l'intérieur et serrées l'une contre l'autre par un boulon ou un écrou. Celles-ci sont placées dans un couloir mobile, appelé chariot ou balancier, formé par deux cornières en fonte portant les presses d'où pendent les cordons de lin (**n° 5**). Le balancier est suspendu par des courroies ou des chaînes à poulies calées sur un arbre disposé à la partie supérieure des bâtis (**n° 5**). L'arbre du balancier a un mouvement alternatif de rotation dans un sens et dans l'autre, par la suite duquel le balancier s'abaisse pour se relever ensuite. Ces presses voyagent autour de la machine et viennent présenter les fibres à un double champ de peignes verticalement mobiles. Les champs de peigne en action sont de plus en plus fins. Un déchet se forme de nouveau, constitué d'anas et surtout de fibres courtes appelées étoupes de peignage. Ces étoupes sont récupérées des peignes par des cylindres à pointe ou « doffers » et recueillies dans des caissons placés en dessous de la machine (**n° 7**). Dans la première partie de la machine, les pieds sont d'abord travaillés puis, par un système de retournement des presses et déplacement des filasses à l'intérieur de celles-ci, les têtes ensuite. Le peignage des étoupes est souvent réalisé sur des peigneuses particulières en raison de leur petite longueur : la peigneuse Dujardin en particulier, adaptation de la peigneuse Heilmann. On peut aussi trouver dans les filatures d'autres marques telles les peigneuses Barrows ou Schlumberger.

Les peignes sont disposés en dessous du balancier sur deux tabliers sans fin placés l'un en face de l'autre et composés de lanières de cuir tendues entre les poulies et entraînées par des poulies inférieures montées sur des arbres animés d'un mouvement de rotation continu (**n° 6**).

Les peignes du tablier sont formés de règles en bois souvent recouvertes de tôle dans lesquelles sont fortement implantées des aiguilles en acier, fines et très pointues, plus ou moins espacées les unes des autres suivant la finesse que l'on veut donner. Le peignage se fait de manière progressive et permet de dégager les cordons de toutes les matières étrangères et des étoupes arrachées (environ huit séries de peignes se succèdent sur les tabliers sans fin, les unes à la suite des autres, avec des aiguilles de plus en plus fines). Il existe de nombreux types de peigneuses utilisés dans les usines d'Armentières : peigneuses Ward, Dossche⁶¹⁵, Horner⁶¹⁶, Walker qui équipent aussi de nombreuses filatures du nord de la France, Cotton de Belfast, Fairbairn, Droulers... Le principe de fonctionnement de ces différents types de machines reste le même, mais ici les constructeurs apportent des perfectionnements sur une partie des mécanismes afin de faciliter une partie des opérations du peignage. Le nombre de tabliers, et par conséquent la taille des machines, varie en fonction de la qualité que l'on souhaite obtenir : 9 tabliers pour des lins très grossiers, 14 pour les lins de Russie, 16 pour les lins moyens flamands, irlandais, hollandais et de Courtrai ou encore 20 pour les lins très fins de Courtrai.

Les filaments ont encore besoin d'un repassage à la main. La mécanisation de cette tâche a été laborieuse et la repasseuse-étaleuse n'a pas toujours remplacé l'habileté de l'homme. Les finisseurs ou repasseurs traitent les filaments sur des peignes à la main (**n° 8**). Si on utilise la machine, l'ouvrier doit saisir des poignées de lin de poids égaux pour les placer sur un bac oscillant pour entraîner les mèches vers un appareil repasseur pour les confier aux cuirs de la machine à étaler. Les bouts de cordon pendant de chaque côté des presses et ces cordons sont retirés en les prenant par leur centre. Les étoupes légères du repassage sont recueillies par des brosses reprises à rebours par des doffers (ou leveurs) et rejetées dans un bac inférieur au moyen d'un couteau battant. La peigneuse a donc divisé, désenchevêtré, parallélisé, débarrassé les fibres des anas ou paillettes qui subsistaient pour former un ruban.

Les opérations suivantes vont former le ruban qui pourra être filé : l'étirage et le doublage. On peut procéder de deux manières avec deux machines différentes : l'étaleuse et la cardeuse (aussi utilisées pour le chanvre, **151 page 137, volume 2**). Dans l'usine Jeanson, la salle est située à côté de l'atelier de peignage et l'on distingue des emplacements pour 8 machines. Le

615-La maison Dossche est localisée à Lille.

616-La maison Horner est localisée à Belfast.

premier type de machine traite des fibres longues placées parallèlement, le second traite indifféremment les fibres longues ou courtes et les étoupes. Celles-ci sont mélangées dans des proportions variables selon la qualification du fil recherché et la subtilité de l'ouvrier. L'étoupe de peignage est un élément noble, car elle apparaît, en général, plus longue, plus propre et plus fine. Le cardage est de loin la solution la plus rentable. Il peut même s'appliquer aux lins grossiers, il fait alors en même temps office de peigneur, nettoyeur et formateur de ruban. Une carde à lin est, dans son principe, analogue à une carde à laine. On y retrouve un grand tambour entouré de points cardants ; chacun d'entre eux est constitué d'un cylindre travailleur, tournant lentement, qui récupérera les fibres du tambour, et d'un cylindre débourreur qui reprend les fibres du travailleur pour les remettre sur le tambour. Un tablier en pointe prélève et distribue les fibres en nappe régulière sur une toile mobile sans fin qui se dirige vers le grand tambour. Comme la machine à peigner, la carde débite un ruban qui est recueilli du tambour par un ou deux doffers et des peignes détacheurs.

Le ruban de carde n'est pas toujours absolument propre, il comporte encore des paillettes et des boutons ou enchevêtrement de fibrilles. Pour fabriquer un fil de qualité convenable, ce ruban doit être également peigné. On utilise alors des peigneuses d'étoupes ou *combing* (sous-entendu *combing-machine*). Ces peigneuses sont absolument identiques à celles employées pour le coton et pour la laine aux dimensions et réglages près. Cette machine est très complexe, mais on retiendra qu'elle travaille en discontinu en prélevant sur les rubans des pincées de fibres : l'avant de la pincée est peigné par un peigne circulaire, l'arrière par un peigne rectiligne, les pincées successives sont recueillies sur un manchon où elles se chevauchent et forment à nouveau un ruban. Une peigneuse fournit ainsi 15 kg de ruban par heure. Le surveillant de la carderie doit porter une grande attention aux machines. Il vérifie leur réglage, s'assure de leur propreté. Il procède au graissage de la machine quatre fois par jour (le matin avant de commencer le travail, à la rentrée du déjeuner, du dîner et trois heures avant la sortie). Les déchets sont importants en carderie. La machine doit être nettoyée à fond tous les quinze jours.

À ce stade, qu'ils proviennent d'étoupe ou de filasse, de longs brins de lin ou du chanvre, les rubans vont suivre un cycle de transformation analogue. Quelles que soient l'origine de la matière et sa destination, il convient de les laminer en les rendant le plus homogènes possible, en densité linéaire et dans leur composition en fibres. Quand la régularité et le titre recherchés sont obtenus, on transformera alors le ruban en fil. L'étirage (ou laminage) consiste à glisser les filaments les uns sur les autres pour allonger les mèches en réduisant leur section

proportionnellement. On entre alors dans la salle de préparation qui est chez Jeanson la plus grande au rez-de-chaussée. Les machines y sont activées par des transmissions qui ont une vitesse de 150 tours/minute.

La première partie du travail de préparation s'effectue sur des doubleuses-étireuses qui sont la clef de voûte de la filature du lin (comme d'ailleurs de toute autre filature). La machine utilisée ici s'appelle le banc d'étirage ou étireuse (**n° 5, 151 page 137, volume 2**) et permet de faire passer les rubans successivement entre trois ou quatre paires de cylindres à vitesse progressive (cylindres alimentaires, délivreurs, étireurs). Les fibres longues du lin exigent un guidage et un soutien permanent des rubans afin d'éviter qu'ils ne tombent⁶¹⁷. Cette machine a pour but de transformer en rubans les cordons ou poignées que fournit la peigneuse. La machine va contribuer à amincir, redresser et paralléliser encore les rubans. Les pots remplis à la table à étaler (ou la cardeuse) sont portés, après vérification de leur poids, derrière le premier banc d'étirage. Une ouvrière doit étaler les cordons et retirer des pots placés les uns à côté des autres les bouts supérieurs des rubans qu'ils renferment pour les placer dans un paralléliseur. Elle les fait ensuite sortir en un seul ruban. Ce doublage permet de réunir et superposer deux ou plusieurs rubans pour les étirer de manière à compenser ou à répartir aussi uniformément que possible leurs défauts ou irrégularités. L'opération est indispensable pour obtenir un fil régulier et fin. Cependant l'opération ne convient pas à tous les lins. Les lins durs et cassants sont mal adaptés à ces machines et le fileur perd beaucoup de matière première. D'autres lins au contraire y gagnent en finesse.

Mais là encore, la surveillance est précise : chaque table à étaler, banc à broches est noté avec le nom de l'ouvrière, ses heures de travail ainsi que le poids de fil passé par la table à étaler et le nombre de levées du banc à broches. Les amendes et les punitions encourues par les ouvrières sont relevées chaque jour par le comptable ainsi que le temps d'arrêt des métiers, et la cause de ces arrêts.

Une fois la grosseur des rubans diminuée, il faut alors augmenter leur solidité. Le travail consiste ici à donner au ruban de la torsion après le dernier étirage, puis pour emmagasiner le fil, il faut l'évider sur un banc à broches pour éviter qu'il se détorde et s'emmêle dans les pots. Le banc à broches est composé d'un étireur, d'un tordeur et d'un envideur. Cette opération est d'ailleurs identique à celle du coton. Ces opérations préparatoires ont permis d'apprécier l'aptitude à l'affinage de la filasse, de déterminer le rendement de la matière à cet

617-On utilise à cet effet des « cylindres hérissons » ou des barrettes à dents de peigne appelées « gill-box ».

ultime stade d'épuration, d'estimer la destination du ruban, en l'occurrence, le mélange auquel il va être incorporé. Une filature se doit en effet de maintenir une constance dans les caractéristiques de ses produits, elle recourt, pour pallier les irrégularités de ses fournitures, à des mélanges de rubans de peignage. La composition en est aussi savante que secrète et si la science qu'elle nécessite relève plus de la sensibilité de la main et du coup d'œil que de la chimie, c'est néanmoins sur elle que repose la réputation d'une maison ! Aussi le contrôle est-il très strict. Chaque banc à broches est numéroté pour que le surveillant tienne une note précise. C'est à partir de là que l'on délivre des bobines au filage. On cherche au sein de la filature à avoir un ou deux mois d'avance de préparation de bancs à broches et des bobines supplémentaires pour gagner du temps.

À cette étape du travail, il existe une double possibilité d'orientation de la matière : la filature au sec ou la filature au mouillé (**152 page 138**).

Le filage

Chez Jeanson, la salle de filature proprement dite se situe au premier étage. Les transmissions ont ici une vitesse de 220 tours/minutes. On distingue l'emplacement pour 18 machines. Le filage au sec permet d'obtenir des fils grossiers (jusqu'au n° 30 anglais dans les années 1930). La qualité du fil doit être meilleure que pour la filature au mouillé pour supporter les étirages. Un lin filé au sec permet un métrage plus important pour le tissage et une toile bien remplie et lourde. Ce type de fil convient aux tissus imperméables tels les fils de cordonnier, toiles à sacs et à voiles ou encore toiles de tente. Les mèches fournies par le banc à broches ou à filer sont placées ici dans une machine où des étireurs (cylindres en fonte) mis à chaud sur un arbre de fer (qui occupe toute la longueur de la machine) vont subir une torsion. Il existe plusieurs types de bancs à filer au sec. Le plus répandu est le continu à anneaux qui est exactement un continu à coton adapté aux dimensions de la fibre technique de lin. Il se compose d'une tête d'étirage, d'une broche et d'un système de renvidage. Des rouleaux en bois de grand diamètre, appuyés sur des leviers ou des ressorts, vont presser et étirer les mèches. Un mouvement de rotation est donné par des lanières ou rubans tendus autour d'une petite poulie (la noix) qui est portée par des broches et un tambour en fer blanc sur l'axe duquel sont montées des poulies motrices. Ainsi, l'étirage se fait entre rouleaux alimentaires et rouleaux étireurs, mais entre les deux sont intercalés soit des cylindres flotteurs, soit des manchons, soit les deux, pour contrôler les fibres dans leur trajet entre les

deux paires de rouleaux. Le surveillant est responsable de l'alimentation en eau chaude des machines qu'il règle le plus souvent à l'aide de robinets. C'est à lui d'indiquer au chauffeur de la machine à vapeur d'activer ou de ralentir le feu de la chaudière.

Des bobines, plus petites que dans le banc à broches, sont enfilées librement sur les broches et reposent sur une plate-bande. Les métiers à filer ont un numéro d'ordre inscrit de manière apparente sur leur porte-bobine. Au-dessus de ce numéro, le surveillant inscrit à la craie le numéro de la partie du fil que travaille le métier. Chaque bobine est embrassée par une corde à plomb dit « dragg ». L'ouvrière met la cordelette sur des crans variables au fur et à mesure que l'enroulement avance, car il faut que la résistance due au frottement de la bobine sur la broche varie avec son diamètre. Le fil doit être d'autant plus tendu que la vitesse de rotation de la broche est plus grande, mais pas trop pour éviter qu'il ne casse !

Le lin réserve toujours des surprises : « Si la matière résistait trop, il fallait sous-filer en numéro plus gros : 110 au lieu de 120, ce qui détruisait le bénéfice. Parfois le lin y allait de soi, se tendait si facilement qu'on pouvait sur-filer, obtenir du 125 avec une mèche préparée pour 120 et le bénéfice s'allongeait avec le lin⁶¹⁸ ». À la sortie de ce train de laminage, le fil a atteint son diamètre définitif. Il est alors entraîné et tordu par une broche portant une bobine sur laquelle il s'enroule. Avant de parvenir à cette bobine, il passe auparavant dans un curseur qui tourne librement sur un anneau métallique. La rotation de la bobine entraîne le curseur, lequel en tournant communique une torsion au fil. L'anneau est monté sur une platine animée d'un mouvement alternatif et régulier de monte et baisse, ce qui permet un enroulement sur toute la longueur de la bobine. La productivité du métier est fonction de la vitesse de rotation de la broche, de la torsion du fil et de la capacité de la bobine. Les changements de bobines ou les rattaches, nécessaires quand les fils cassent, que doivent effectuer les ouvrières signifient autant de temps morts... Chacun de ces facteurs dépend du titre ou du numéro métrique du fil (nombre de kilomètres au kilogramme). Les rattacheuses de fils ont sur le devant de leur tablier ou de leur sarrau de toile une poche, pour mettre provisoirement les déchets en plus d'un couteau à lame mince et flexible, à bout carré et non coupant, qui leur sert à retrouver le fil cassé sur le bobineau. Elles sont particulièrement suivies par le surveillant qui s'assure qu'elles retrouvent les bouts sur les bobineaux pour les rattacher, car « souvent elles se contentent de les coucher, et il en résulte du déchet au dévidage⁶¹⁹ ».

618-Pierre HAMP, *La peine des hommes. Le lin.*, op. cit., page 78.

619-CHOIMET, *Éléments théoriques et pratiques de la filature de lin et du chanvre*, op. cit., page 225 et suivantes.

Choimet conseille d'éviter que les ouvrières changent de métier, afin qu'il devienne même pour elles un outil personnel : « (...) Celle qui soigne toujours le même métier s'y attache, il est mieux entretenu et le travail en est meilleur ; le directeur doit se réserver les changements quand ils sont jugés absolument nécessaires ». Des jeunes filles, appelées « les leveuses », sont chargées de remplacer les bobineaux de fils pleins par des vides. Il faut au milieu du XIX^e siècle, 8 leveuses pour 10 à 15 métiers. Leur action n'excède pas une dizaine de minutes pour la levée. Le surveillant est attentif à un fonctionnement harmonieux de l'ensemble des métiers qui ne doivent pas tous s'arrêter en même temps : attention, anticipation sont des qualités nécessaires. Quand il le juge nécessaire, il rassemble ses leveuses auprès du métier et le fait arrêter ; la rattacheuse coupe aussitôt les fils et les relève. Chaque leveuse est chargée de 15 à 20 broches. Elle enlève vivement les bobineaux pleins et les remplace par des vides. Pendant ce temps, la soigneuse qui travaille sur le métier comme on l'appelle parfois, passe un chiffon huilé sur les broches et essuie la table qui porte les bobineaux. Les leveuses mettent des bobineaux vides et rattachent les fils, puis on remet le métier en marche. Choimet précise alors que pendant cette phase, l'optimisation du temps passé à cette manœuvre est fondamentale :

« (...) le surveillant ne doit quitter le métier pendant tout le temps de la levée, afin d'accélérer la besogne ; il doit réprimander et même punir les leveuses qui passent le plus de temps à la quantité de broches qui leur a été confiée et encourager celles qui finissent les premières ; on peut faire une levée en cinq minutes, mais on n'en doit jamais mettre plus de dix : une bonne surveillance est ici bien essentielle ; car cinq minutes perdues par levées peuvent faire une heure par jour sur de gros fils, et l'on diminuerait d'autant la production du métier⁶²⁰. »

Dans la salle dédiée à la filature, les ouvrières sont certes maîtresses de leur métier, mais soumises à des règles de rentabilité draconiennes. Ce sont les déchets de filage qui sont les plus surveillés. Pour contrôler leur quantité, chaque semaine à jour fixe, le surveillant les ramasse pour peser la quantité produite. « (...) Les ouvrières qui font outre mesure doivent être réprimandées et punies⁶²¹ ». Cependant, rien ne se perd. Les longs brins repassent au peignage pour ensuite retourner en préparation.

620-Ibid.

621-Ibid.

Désignation des métiers	Noms des ouvrières	Journées	Travail des métiers	Observations
Indexation de la table à étaler, étirage premier ou deuxième et banc à broches	En regard de chaque métier sur lesquelles elles s'affairent	On y indique les heures de travail	Donne le poids passé par la table à étale et le nombre de levées du banc à broches	On porte les amendes, les temps d'arrêt des métiers et les causes

Tableau 17: Tableau de contrôle des préparations de la filature d'après Choimet

L'eau permet d'obtenir des fils plus fins, car elle ramollit la matière. Son usage pallie aussi l'éventuelle insuffisance du rouissage pour les lins les plus durs. Le ruban quitte le pot de sortie du dernier banc d'étirage passe d'abord sur un système de laminage identique à celui du banc d'étirage. Le système de renvidage ressemble à un métier à filer au sec à ailettes, mais la broche et l'ailette y sont commandées séparément. Les bobines sont sur deux rangées de broches verticales tantôt l'une au-dessus de l'autre, tantôt l'une derrière l'autre (**n° 3, 151 page 137, volume 2**). Les mèches qui en sortent sont guidées par une tringle dans des auges dont l'eau est chauffée au degré voulu par de la vapeur. Ce filage au mouillé se pratique sur un seul système de banc, le continu à filer. Comme pour le filage au sec, ce métier comporte une tête d'étirage (**n° 4, 151 page 137, volume 2**). En sortant de cette tête la mèche laminée passe par un guide-mèche, qui est ici une pastille perforée de porcelaine ou de bronze, puis poursuit son chemin vers la broche en s'engageant dans un crochet à nylon, dit curseur, qui se déplace circulairement et librement, sur un anneau fixé sur une plate-bande, dite platine. Enfin, le fil formé vient s'enrouler autour d'un bobineau⁶²² porté par la broche, laquelle est animée d'un mouvement de monte et de baisse. Toutefois ici, entre le râtelier qui porte les bobines de banc à broches et l'étirage s'intercale une cuve où la mèche plonge et circule à l'aide d'un système d'embarrage. La cuve contient de l'eau à 70° destinée à ramollir les ciments et gommes qui lient à l'intérieur des fibres techniques les fibres élémentaires et favorise ainsi leur dissociation. Chaque ouvrière d'un métier à filer dispose d'un crochet pour débourber les cylindres, d'un tournevis et d'une burette à huile pour le graissage qui lui sont fournis par l'usine. Elles en sont responsables et doivent les payer si elles les égarent.

L'atmosphère qui règne dans une salle de filature au mouillé est particulièrement pénible. On peut lire dans la revue *Fleur Bleue* en 1954 : « A l'époque dont je vous parle les bienfaits de la ventilation étaient encore chose rare et une salle de filature au mouillé vous donnait l'impression d'une rue de Londres un jour de brouillard. Un Londres où, malgré la brume, on

⁶²²- Support de bobinage, d'enroulement autour d'une bobine.

aurait joui de la température de l'Équateur ». Dans le roman de Pierre Hamp, l'ouvrière travaille dans une salle chauffée à 35 degrés, les pieds et les bras nus, vêtue d'une chemise et d'un jupon, sur lequel elle lie un sac de jute pour se protéger des gouttelettes projetées par les broches. Sur une longueur de 7 mètres, elle « soigne », selon le vocabulaire de l'époque, deux rangées devant et derrière elle de 316 broches pour le numéro 180 (lin fin). « La moiteur torride de la salle assurait la qualité du filage⁶²³ ». Obscurité, poussière, vapeur d'eau emplissent la salle de filage.

« Le samedi, les nettoyeurs des cardes enroulaient une guenille devant leur bouche, se masquaient de chiffons contre la poussière qui les dévorait dans une douce et profonde étreinte⁶²⁴ ». Les métiers sont nettoyés au moins une fois par semaine, ce qui prend jusqu'à une demi-journée selon la qualité du nettoyage. Il ne faut pas moins de deux ouvrières pour cette tâche (une rattacheuse et une leveuse le plus souvent). Un surveillant s'assure que le métier est propre et que les pièces qui ont été démontées sont bien replacées. Il teste ensuite le bon fonctionnement de la machine à vide. Les ouvrières utilisent des chiffons issus de vieux draps de lit (en lin). Coupés en morceaux de 30 à 50 centimètres, ceux-ci font eux aussi l'objet d'un inventaire et leur perte peut être sanctionnée d'une amende. La salle de filature demande un entretien constant : on balaie partout au moins trois fois par jour (avant le déjeuner, le dîner et en soirée).

Les plans d'usines d'avant 1914 ne montrent pas de lieux spécifiques où les ouvriers peuvent prendre leurs pauses ou se restaurer. On peut sans doute suivre la description que Pierre Hamp en fait alors : « L'ouvrière à peau bouillie reparut dans la brume de la salle. Bientôt le coup de sifflet de midi arrêta le virement des broches. Des femmes mangeaient assises contre le mur. Des varouleurs cherchaient après le repas des coins où dormir, garçons et filles demi-nues ».

Dévidage, séchage et emballage

La salle de dévidage est au 2^e étage de l'usine Jeanson. « Après le grand vacarme de la filature, les dévidoirs à rayon de bois faisaient un bruit de crécelle un peu branlante, mécanique moins bien ajustée que les métiers à filer dont les broches tournaient avec une vigoureuse perfection⁶²⁵ ». Après le filage, les dernières opérations sont en effet le dévidage,

623-Pierre HAMP, *La peine des hommes. Le lin., op. cit.*, pages 75 à 86.

624-Ibid.

625-Ibid.

le séchage et l'emballage. Le dévidage a pour but de donner au fil enroulé sur des bobines du métier à filer la forme commerciale ordinaire pour le manier plus facilement et en distinguer les numéros. L'opération a une importance moindre que les précédentes : « On peut mettre une femme pour surveiller le dévidage, c'est une économie ; mais il faut une femme d'ordre, et si le dévidage est un peu important, on fera bien de lui donner une aide⁶²⁶ ». Un dévidoir est composé d'un axe horizontal qui occupe toute la largeur du métier et qui active des volants. Les extrémités reposent sur des coussinets portés par des bâtis aux extrémités. Les volants sont composés de croisillons reliés entre eux par des tringles parallèles, ce qui leur donne l'aspect de roues de vélo. Le fil s'enroule sur ces tringles. Quand le tour de la roue est achevé, l'ouvrière est prévenue par une sonnette installée sur la machine (qui était au début une clochette) qu'une première échevette est terminée.

Chaque ouvrière doit tenir le compte exact des bobines qu'elle reçoit de la filature sur une ardoise le plus souvent placée devant le métier. Elle noue alors à la main avec un fil de « pienne » ou « pantine ». Elle fait avancer à la main la tringle de la crémaillère sur laquelle est fixée une tige de cuivre recourbée en boucle où s'engage le fil avant d'être enroulé sur le dévidoir. La seconde échevette finie, elle la noue avec le même fil de pienne, dont elle a laissé passer les bouts et ainsi de suite jusqu'à la fin en avançant d'échevette en échevette. Quand elle en obtient 12, il y a un écheveau. Chaque dévidoir comprend 25 volants qui forment donc 25 écheveaux. Le nombre de dévidoirs doit correspondre au nombre de métiers à filer de la filature : un dévidoir correspond à un métier à filer (avec un même numéro). La surveillante veille à donner au fur et à mesure les bobineaux pleins afin que la dévideuse les traite dans un ordre précis. Ici, la productivité de l'ouvrière compte. « Le dévidage se fait ordinairement aux pièces et est payé, à la longueur, le même prix pour tous les numéros de fils ; il suffit donc, pour le décompte des salaires, que la dévideuse ait un petit cahier, sur lequel la surveillante inscrit d'abord les jours de la quinzaine, et d'avant chaque date elle fait un trait, à chaque levée de dévidoir qu'on lui rend » précise Choimet. Avant d'enlever le fil du dévidoir, la surveillante examine le dévidage, s'assure du nombre de tours en comptant le nombre d'échevettes et remet à l'ouvrière une étiquette où l'on indique les éléments suivants :

626-CHOIMET, *Elements théoriques et pratiques de la filature de lin et du chanvre*, op. cit., page 113.

Numéros de métiers	Pignons	Nombre de bobines	Noms des ouvrières	Heures de travail	Nombre d'écheveaux	Observations
Numéro du métier de la filature	Partie de fil et les pignons de tors et de finesse				Quantité produite par métier	

Tableau 18: Étiquette type remise à l'issue du dévidage d'après Choimet

Si les rattaches sont mal effectuées, la surveillante met de côté les bobines portant le fil défectueux (dit « fil vrillé ») et l'indique au directeur en lui précisant les métiers d'où proviennent ces défauts. Celui-ci réprimande alors le surveillant de filature, car souvent ce problème peut provenir d'une eau insuffisamment chaude, d'un défaut de pression ou de rouleaux déformés (dit « rayés ») qu'on aurait oublié de changer.

Il est alors nécessaire de sécher les fils pendant 24 heures pour éviter qu'ils ne pourrissent par fermentation. Le lin demeurant particulièrement sensible à la chaleur, on ne dépasse pas une température de 80 °C. Les fils sont suspendus. Il faut régulièrement déplacer les écheveaux en fonction de leur niveau de séchage : les plus mouillés sont placés en présence d'un air moins sec que les plus secs qui doivent être en présence d'un air presque sec. Le séchoir est donc un local divisé le plus souvent en plusieurs étages communiquant par des trappes qui servent à faire descendre les perches chargées de fil d'un étage à un autre. Il est placé au-dessus des générateurs à vapeur, le risque d'incendie est donc important. Toutes les filatures n'ayant pas de local spécial, on emploie des tuyaux en fonte à ailettes qui ont une très grande surface de chauffe. Le séchage à l'air libre est possible, mais il faut veiller à l'ensoleillement qui peut modifier la couleur des fils. De nombreuses usines font sécher en partie leurs fils à l'air libre en plus du séchoir. Celui-ci est en général ouvert trois fois par jour : le matin pour enlever le fil séché et le remplacer par le fil venant des dévidoirs, le midi et le soir pour changer la place des écheveaux et les secouer un peu. Un ouvrier spécial, l'empercheur, est chargé de ce travail. Les ouvriers lécheurs doivent prendre garde à ne pas arracher les étiquettes en étendant le fil pour éviter les mélanges des fils des différents métiers. Il est nécessaire que le fil soit bien sec, car s'il reste de l'humidité, il peut s'échauffer après la mise en paquet et entrer en décomposition.

Les opérations de la filature s'achèvent par l'empaquetage. Les ouvriers doivent vérifier, quand il s'agit d'une filature au mouillé, qu'il ne reste pas trace d'humidité. Ils doivent pour ce faire secouer fortement les écheveaux en les tendant avec les bras sur une barre de fer ou de bois fixée sur une traverse. Celle-ci peut se déplacer pour que l'ouvrier la place à bonne hauteur. Les empaqueteurs peuvent alors confectionner des paquets de fil. Ils utilisent une plaque de bois dur élevée sur quatre pieds et surmontée de chaque côté d'un certain nombre de montants mobiles. La longueur et la largeur des formes varient avec les numéros de fils (plus grandes pour les plus gros fils). Pour faire un paquet, l'ouvrier place d'abord entre chacun des montants des échevettes qui doivent servir de liens en laissant prendre les bouts de chaque côté de la plaque puis les étale en travers des écheveaux, en long ou ployés, en fonction de la finesse du fil. Il le serre alors avec un écheveau et quatre ou cinq liens. Des mécaniques peuvent aussi être utilisées pour cette tâche⁶²⁷. Dans ce cas la plaque mobile se soulève au moyen d'un engrenage mû par une manivelle et les montants qui sont en fer sont alors munis d'un fermoir à leur extrémité supérieure. Quand les écheveaux sont en place, le fermoir est aussitôt rabattu, le fil est pressé contre sa surface et l'ouvrier noue les liens qu'il a eu soin de disposer par avance entre les interstices des montants.

On pèse et on numérote les paquets de fils qui sont stockés et classés dans un magasin en fonction de leur numéro. Une note précise des entrées et pesées est tenue quotidiennement dans un livre de magasin : dates des pesées, numéros des parties, désignation (long brin ou étoupes), numéros des métiers, pignons, poids des paquets, numéros du fil. En somme, il y a une véritable traçabilité du produit depuis sa préparation jusqu'à sa finition.

627-Le modèle préféré par les filateurs est la presse à cric utilisée pour les cotons filés et fabriqué dès les années 1830 par la maison Pihet de Paris.

3. Quel corps à corps entre l'homme et l'usine ?

En 1925, Paul de Rousiers, « sociologue et praticien du syndicalisme⁶²⁸ », analyse le travail mécanisé par rapport au travail manuel sous l'angle des multiples avantages qu'il induit : un effort musculaire moins important et davantage de travail pour les femmes, la brièveté de l'apprentissage, une moindre dépendance vis-à-vis d'un seul métier, de meilleurs salaires⁶²⁹, défendant ainsi l'idée que la mécanisation du travail a bénéficié aux ouvriers. Est-il possible de réexaminer ce postulat afin de déterminer si, entre le travail à domicile, en pacus ou en fabrique urbaine, les conditions de travail des ouvriers se sont améliorées ?

La peine au travail

Les machines demandent moins d'efforts musculaires des ouvriers. Il est certain que les mécaniques facilitent de nombreuses étapes du travail linier : le broyage et le teillage, le cardage et le peignage, le filage, qui demandent plus de surveillance que de manipulation ou encore le tissage mécanique qui est activé par la vapeur ou l'électricité. Cependant, comme le rappelle Alain Corbin, le discours des XIX^e et XX^e siècles, consacré au corps soumis à la machine est souvent ravageur : la machine fatigue, délabre, délite le corps⁶³⁰. Celle-ci dans le textile en particulier a provoqué des nuisances (bruit assourdissant, atmosphère délétère) et des risques nouveaux. Les accidents corporels se sont multipliés à cause du jeu sans cesse mouvant des courroies et des engrenages. En somme, la machine aurait « hâté le déclin du temps preux du travail, qui était celui de l'artisan⁶³¹ ». Il convient d'examiner ce qu'il en est dans le cas du lin, en particulier pour les ouvriers du secteur à Armentières

628-Antoine SAVOYE, « Paul de Rousiers, sociologue et praticien du syndicalisme », *Cahiers Georges Sorel*, 1988, vol. 6, n° 1, pp. 52-77.

629-Paul de ROUSIERS, *Les grandes industries modernes, les industries textiles*, A. Colin, vol. 3, 1925. Sa qualité d'expert, à la jonction de l'économique et du social, est universellement reconnue dans les années 1920. Appelé pour assurer, à partir de 1908, un enseignement de géographie économique à l'Ecole libre des sciences politiques. Il en tirera un ouvrage en 5 volumes *Les Grandes Industries modernes*.

630-GUIGNARD Laurence, RAGGI Pascal et THÉVENIN Étienne, *Corps et machines à l'âge industriel*, Presses universitaires de Rennes, 2011, 321 p.

631-*Ibid.*

Le risque à l'usine

La mécanisation du travail du lin a entraîné le développement d'un certain nombre de risques liés à ce travail. Des mesures préventives sont appliquées depuis la fin du XIX^e siècle comme la protection des diverses parties du métier pendant sa marche. Les prescriptions des inspecteurs du travail semblent assez suivies. La proportion des accidents est peu élevée dans les usines armentières : entre le 1er juillet 1889 et le 31 décembre 1902, pour 11 269 ouvriers, on dénombre 520 accidents ayant entraîné un chômage de moins de 5 jours et 1 008 une incapacité de travail de plus de 5 jours, soit une moyenne de 288 accidents par an. Deux journaux locaux, comme *Le journal d'Armentières* et *l'Écho du Nord*, rapportent régulièrement les détails violents de ces accidents tout en montrant que le manque d'attention peut parfois être lourd de conséquences : « Melle Léonie Devos, bambocheuse, demeurant à la Chapelle d'Armentières, a été blessé hier matin à l'usine Alfred Breuvart. Ayant glissé sur le sol, elle a voulu se rattraper au métier, et sa main droite fut prise dans l'engrenage. Elle a l'index arraché, et le majeur coupé à la deuxième phalange⁶³² » ou encore « Julie Vandamme, 22 ans, demeurant à Nieppe, sentier de Gand, a eu le bras droit broyé en nettoyant son métier qui s'était déclenché par suite d'un faux mouvement, samedi 2 (juin 1900) à 9 heures, à la filature de jute de Mrs Lourme, Descherf et Thilleul, chemin du Bac du Crocq⁶³³ ».

Les peigneuses et les cardes produisent des poussières qui peuvent être très nuisibles à la santé des ouvriers. La loi du 12 juin 1893 sur l'hygiène et la sécurité dans les ateliers impose que les ateliers soient chauffés et l'air renouvelé par une ventilation suffisante⁶³⁴. Les machines sont équipées d'un système de ventilation. Il s'agit le plus souvent d'une sorte d'enveloppe en tôle épousant autant que possible la forme du bâti qu'il est possible de déplacer pour le nettoyage des grilles ou la surveillance du mécanisme. L'aspiration est produite par le bas au moyen d'un ou de deux petits ventilateurs pour chaque machine. L'entrée de l'air se fait par une rainure supérieure parallèle au chariot et par une ouverture spéciale disposée en face de l'ouvrier qui manipule les cordons et les introduit dans les presses qui font beaucoup de poussières. Les cardes en produisent encore plus que les peigneuses, car elles les dispersent dans tout l'atelier. On n'est pas parvenu à trouver un système de ventilation efficace. Pire, la ventilation peut provoquer des remous et des courants

632-*Le Journal d'Armentières*, daté du vendredi 19 juillet 1895.

633-*L'écho du Nord*, daté du lundi 4 juin 1900.

634-Yves COHEN, *Les chantiers de la paix sociale: 1900-1940*, ENS Editions, 1995, 354 p.

tels que cela empêche la sédimentation et crée une atmosphère dense et difficilement respirable. On préfère alors une ventilation générale de l'atelier à un système par machine.

Le travail linier, par ses températures élevées et l'exposition aux poussières, particulièrement dans la filature, provoque toute une série de troubles spécifiques. Ainsi, l'aspect impeccable du sol où est située une peigneuse mécanique dans l'usine Charvet (**150 page 136, volume 2**) ne doit pas nous tromper. Dans les filatures de lin et d'étoupes, les peigneuses et les cartes produisent des poussières particulièrement nuisibles à la santé. À la suite des grèves de 1903, le docteur Verhaeghe dresse un tableau des conditions de travail dans l'industrie textile. Dans la filature de lin au mouillé, les ouvrières baignent toute la journée dans l'humidité chaude. La température peut atteindre 20 à 30 degrés et le degré hygrométrique de l'air ne descend guère en dessous de 50 %. Beaucoup d'ouvriers et d'ouvrières tombent malades (anémie). Au cours du XI^e congrès international d'hygiène de Bruxelles (1903), le docteur Glibert déclare : « Si les travailleurs ont commencé enfants, ils meurent, affirme-t-on, avant 45 ans ». En 1911, l'inspecteur du travail Boulon écrit à Louis Colombier, pour qu'il relaie auprès des membres du syndicat, qu'il est indispensable « d'améliorer les conditions de travail dans les ateliers où la chaleur peut avoir des inconvénients pour les ouvriers⁶³⁵ ».

Au début du XX^e siècle, près du quart des ouvriers du textile souffre de bronchites chroniques. Ces affections des voies respiratoires sont dues pour l'essentiel aux conditions d'hygiène dans l'entreprise. La poussière qui envahit les ateliers de peignage provoque la phtisie⁶³⁶. « La poussière de lin est très nuisible à la santé (...) elle est plus pernicieuse que celle des autres ateliers textiles⁶³⁷ ». Le docteur Glibert précise que la diminution des fonctions digestives, des constipations et le ralentissement de l'oxygénation du sang sont courants à cause de l'atmosphère humide et chaude. Pour les fileuses de lin, qui sont au contact constant de la bobine, leur travail provoque « des maladies cutanées et de l'eczéma, la disposition de la main en griffe » « des raideurs aux doigts », mais aussi « des varices volumineuses et prématurées⁶³⁸ ». Toutefois il s'agit « d'affections peu douloureuses qui disparaissent facilement ». L'étude dresse un bilan alarmant l'état de santé des ouvriers de la filature linière : « L'industrie de la filature du lin, telle qu'elle existe en ce moment, constitue,

635-A.M.T. 1994 007 0248 Lettre du 1er novembre 1911 de l'inspecteur divisionnaire de la 5e circonscription.

636-Le *Dictionnaire de la langue française* d'Émile Littré la désigne comme une des formes de la tuberculose.

637-BELGIQUE, *Les filatures de lin étude d'hygiène professionnelle: rapport d'enquête présenté à M. le Ministre de l'industrie et du travail*, Fac-similé électronique NordNum, Villeneuve d'Ascq, SCD Lille 3, 2009.

638-Ibid.

à n'en pas douter, une industrie insalubre ». Les conditions de travail sont directement en cause. À Armentières, entre 1900 et 1904, 117 des 733 décès constatés en moyenne chaque année sont des cas de tuberculose (soit 16%)⁶³⁹.

Usine	Surface de la salle d'encollage	Température à 14h
Cardon-Masson Fauvergue	448 m ²	27°C
Dubois et Charvet Colombier	220 m ²	26°C
Dufour Lescornez	297 m ²	25°C
Dutilleul	416 m ²	30°C
Poirier&Longeville	200 m ²	29,5°C
Villard & Castelbon	550 m ²	28°C

Tableau 19: Enquête en 1911 sur les températures des ateliers d'encollage en décembre
(Source : A.M.T. 1994 007 0248)

Dans les filatures au mouillé, les conditions de travail sont donc dures. La poussière, abondante et malsaine, est occasionnée par les préparations du chanvre, du jute, du lin et des étoupes. « La saleté m'a beaucoup incommodée, tout comme la poussière, l'odeur... On devait se changer tous les jours tellement on ressortait sales » témoigne Janine Delsert, ancienne bobineuse et fileuse, en 2006. En effet, le cardage et le filage exigent une température élevée avec une addition d'eau constante. Les odeurs du lin humide comme du jute sont ainsi parfois difficiles à supporter. La plupart des ouvrières sont obligées de quitter une partie de leurs vêtements et travailler parfois presque nues (surtout au XIX^e siècle), ce qui ne favorise pas leur réputation. Louis Bouchez le rappelle quand il compare les filles des filatures à celles de la confection... Dans la revue *Fleur Bleue*, on peut lire à ce sujet une description du travail d'avant la Seconde Guerre mondiale :

« (...) Aussi les fileuses qui circulaient dans ce lieu étaient loin de se rapprocher de l'élégance des Dames chargées de la préparation. Certaines étaient aussi peu vêtues que les négresses de l'Afrique Équatoriale, dont le pagne aurait été remplacé par un sac de jute. Ce qui ne les empêchait pas d'ailleurs de garder un brin de coquetterie. Un miroir, le plus souvent brisé, pendu au bâti du métier permettait, entre chaque levée de bobines de peigner leurs cheveux humides et de rabattre sur leur front une frange qui leur donnait l'allure caractéristique convenant à celle qu'on appelait alors en patois de Lille : les couturières au fraïque⁶⁴⁰ ».

639-CHAMBRE DE COMMERCE, « Enquête parlementaire sur l'industrie textile. Réponse au questionnaire. », *op. cit.*

640-CONSTANT, « Souvenirs de mes premiers pas dans la filature au mouillé », *Fleur Bleue*, 1950.

Le système de ventilation n'est pas suffisamment efficace et quand il n'aggrave pas la situation, il provoque dans les ateliers des remous et des courants d'air. C'est le constat qui est fait dans les usines *Charvet-Colombier* et *Dubois* après l'installation de ce matériel dans les années 1930. Les entrepreneurs m'apprécient guère, par ailleurs, les recommandations des inspecteurs du travail : « les industriels virent d'un mauvais œil cette intrusion dans leurs usines, et firent souvent la sourde oreille aux mesures qui leur étaient imposées⁶⁴¹ ». Ils le vivent comme « une marque de suspicion injustifiée envers les industriels⁶⁴² ». Ils s'opposent à l'inspection du travail quand les mesures prises par celle-ci engendrent des coûts supplémentaires. Quand l'inspecteur du travail recommande, en 1905, l'installation de ventilateurs pour évacuer les poussières de lin, Louis Colombier écrit : « nous enregistrons les plaintes diverses sur certaines exigences. Le président se propose d'en référer à l'Union pour être fixé sur ce qui se fait à l'étranger⁶⁴³ ». En 1932, l'inspecteur du travail indique dans une longue lettre qu'il adresse à Louis Colombier, président du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, qu'il n'est « pas fier des installations faites par les industriels⁶⁴⁴ ». Il dénonce le mauvais nettoyage des ateliers afin d'évacuer les poussières, le manque de « cabinets d'aisances », le chauffage insuffisant des magasins de pliage et d'emballage des toiles, la température des salles de parage (plus de 40 °C). Les propos sont mêmes très durs quand il dénonce une sorte de course à la production des patrons : « Les tissages avaient été faits pour un certain nombre de métiers, des années meilleures ont amené l'industriel à augmenter le nombre de métiers, mais ils l'ont fait dans le même espace, ce qui est inadmissible ». Jusqu'à la fin de l'activité linière, les conditions de travail n'ont ainsi pas beaucoup évolué. Renée Bayart précise, en 2006, que son travail en filature lui a causé de nombreux soucis de santé. « On avait la neige sur les cheveux, on respirait beaucoup de poussières textiles sous une chaleur parfois épouvantable. J'ai été obligée de changer de métier au début de l'année 1973⁶⁴⁵ ».

641-Gruson Robet (dir.), *La Belle Époque à Armentières*, Westhoeck éditions des beffrois, 1986, p.26.

642-AMT 1994 0046 *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* Circulaires diverses produites par Louis Colombier, président du syndicat, circulaire relayée par le syndicat des fabricants de toiles. Il s'agit d'une lettre de l'Union des syndicats patronaux de l'industrie textile datée du 18 juin 1907 au ministère du Commerce et de l'Industrie.

643-AMT: 1994 007 0013 *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, Commission syndicale, questions traitées de 1903 à 1914, année 1905, p.22.

644-A.M.T. 1994 007 0248 Lettre du 9 juin 1932.

645-Soit après 21 ans de travail, car elle avait commencée en 1952 à l'âge de 14 ans.

Former les travailleurs : un enjeu technique, politique et social

Le travail mécanisé en usine demande un apprentissage plus court et moins onéreux que l'ancienne forme avec un patron tisserand. L'apprentissage traditionnel peut s'étaler de 2 à 12 ans, mais dure en moyenne 5 à 6 ans. Pour les parents c'est une charge puisqu'ils doivent s'acquitter d'une somme forfaitaire à un patron qui va apprendre le métier à leur enfant. Il existe d'ailleurs plusieurs formules : promesse d'une somme annuelle pendant toute la durée de l'apprentissage ou bien encore un engagement « au pair » en quelque sorte où l'enfant doit au patron qui le forme un travail gratuit durant une durée déterminée. De fait, seule une petite partie des familles ouvrières pouvait prétendre à cette forme d'apprentissage. Il s'agit en effet de celles qui peuvent supporter les frais d'éducation et d'instruction. En général, les aînés des familles ouvrières nombreuses vont rarement en apprentissage, car on utilise le plus rapidement possible le fruit de leur travail pour le budget familial. Si tout se passe bien, un des plus jeunes enfants peut en bénéficier une fois les aînés indépendants et les charges du foyer moindres. Mais cette forme d'apprentissage ne correspond pas aux exigences des métiers mécaniques et du travail en usine.

Avec l'utilisation de mécaniques de plus en plus complexes et rapides, l'apprentissage de certains tours de main ne peut plus se contenter du double jeu de regards du maître et de l'apprenti. S'il est souvent empirique pour la filature, il exige une réelle formation pour le tissage. Le maître-tisseur continue d'observer le comportement de l'apprenti, ses capacités d'adaptation, son respect des consignes de sécurité, son aisance à se déplacer dans l'atelier, sa curiosité par rapport aux gestes du métier. Comme au sein de l'atelier du tisserand, le jeune apprenti doit composer avec les non-dits du monde du travail. Les gestes techniques, les échanges et les silences relationnels sont inscrits dans des lieux et des temps spécifiques. Entre l'école et l'usine, le jeune néophyte se doit de ne pas faire « comme si », mais d'apprendre son métier dans le réel, quitte à laisser au rebut ses ratés. À la recherche d'un savoir-faire jusqu'au bout des doigts, le formé doit savoir « voler » avec ses yeux des gestes indispensables à la maîtrise de son métier. Dans l'industrie textile mécanisée, certaines opérations réclament toujours un apprentissage. C'est le cas dans les peignages de lin où le repasseur fait au moins deux années d'apprentissage.

L'introduction du travail mécanique permet d'élargir l'instruction professionnelle gratuite et même rémunérée. L'État entend notamment moraliser l'apprentissage en usine qui livre de jeunes adolescents « à la contamination par l'apprentissage, qui les mêle aux ouvriers aguerris, aux tares de cette classe dangereuse : l'alcoolisme et la grossièreté en particulier⁶⁴⁶ », mais aussi répondre aux idéaux républicains de l'enseignement et d'une certaine égalité des chances⁶⁴⁷. L'idéal des républicains opportunistes qui veulent faire de l'école une des bases les plus sûres du pouvoir se traduit en effet par la possibilité d'un moyen de protection sociale, facteur d'égalité. Dès la fin du XIX^e siècle, deux conceptions de la formation s'affrontent à Armentières : celle impulsée par l'État par le biais des Écoles Nationales Professionnelles et celle des patrons par le biais de l'enseignement catholique.

La création de l'école doit en effet faire face à l'hostilité du patronat textile armentierois pour lequel elle ne s'impose guère, comme le montre un extrait du rapport Fatalot, directeur de l'E.N.P. en 1892. L'usine exige une masse d'ouvriers dont l'habileté peut être acquise en quelques semaines, encadrés par quelques contremaîtres plus instruits, mais que les patrons préfèrent former eux-mêmes. Dès lors, Fatalot, souligne le peu de succès de l'atelier de tissage de l'E.N.P. :

« Je dois dire d'abord ce qui se passe pour le tissage n'est pas fort encourageant. Bien que le tissage de la toile soit la principale industrie d'Armentières, on pourrait presque dire l'unique industrie, puisque, en dehors des ateliers de tissage, il n'y a dans la ville que quelques rares filatures ; nous n'avons jamais plus de huit ou dix élèves dans notre atelier de tissage. Ceci tient à des causes diverses (...) Les ouvriers qui peuvent se passer pendant quelques années du travail de leurs enfants, ne veulent pas non plus en faire des tisseurs. Pour eux, c'est là le dernier des métiers (...) Ils les envoient au collège, voire à Saint Jude, soit enfin à l'école professionnelle (...) Quant aux ouvriers tout à fait nécessiteux, ils ont généralement besoin du travail de leurs enfants et ils les prennent avec eux à l'atelier dès l'âge de douze ans. Ce n'est donc que très exceptionnellement que nous recevons des élèves désirant apprendre le tissage » »

Les ouvriers peuvent difficilement se dispenser des salaires d'appoint de leurs enfants ou, s'ils ont quelques moyens pour leur permettre d'échapper au travail précoce, ils veulent plutôt leur épargner le tissage et les inscrivent à Saint Jude, à l'E.N.P. en dernier ressort. La nécessité d'étudier pour aller à l'usine ne s'impose pas plus dans leur esprit, puisque pour eux, comme

646-Attribué au socialiste Corbon, cité par Antoine PROST, *Histoire de l'enseignement en France : 1800-1967*, A. Colin, 1968.

647-Dès 1862, le ministre Rouher, au Commerce et de l'Industrie, constate le retard français par rapport aux Anglais et fait part de ses impressions à l'empereur. L'année suivante une première commission est constituée. La hantise de la concurrence internationale, et surtout anglaise, continue de poursuivre les responsables et la presse jusqu'au début des années 1880. En 1882, des décrets constituent les E.N.P. Le *Progrès du Nord* y voit « un moyen de remédier à la situation économique de la France » et la volonté de doter le pays d'une organisation capable de résister victorieusement à tous les assauts de la concurrence.

le souligne plus loin le rapport Fatalot de 1892, l'enfant rentré dès 12 ans dans le monde du travail apporte à la famille un revenu plus élevé, grâce à son ancienneté, que celui que fournirait un autre enfant qui aurait fait des études jusqu'à son entrée à l'usine à 17 ans. En 1882, le chanoine Berteloot, avec l'appui du patronat d'Armentières, obtient l'accord de l'archevêque de Cambrai d'ouvrir un collège ecclésiastique. Dans les locaux, des cours du soir pour l'industrie et le commerce sont dispensés. Ils sont libres et gratuits pour un public de près de 400 personnes de tous horizons⁶⁴⁸. Au niveau local, les affrontements idéologiques de la fin du XIX^e siècle se font ressentir. Réponse à un idéal républicain, l'E.N.P. ne peut échapper à la critique des opposants au nouveau régime⁶⁴⁹. Pourtant, la création des E.N.P. répond en premier lieu aux besoins du système technique et économique gagné par le travail en usine. Elle s'inscrit dans un plan général de fondation de structures d'enseignement technique « intermédiaire » mises en place depuis les années 1880⁶⁵⁰, comme les écoles pratiques de commerce et d'industrie (E.P.C.I.) et les écoles nationales professionnelles (ENP), qui sont destinées à la formation d'un personnel technique « moyen » du commerce et de l'industrie « dont la France avait tant besoin selon l'avis largement partagé des responsables politiques et économiques ». « Interface pédagogique, technique et industrielle, le laboratoire de l'ENP d'Armentières forme le pivot d'un dispositif nouveau⁶⁵¹ », qui permet l'enseignement et la transmission de savoirs complémentaires entre la classe et les ateliers. La formation de la main-d'œuvre lui permet de s'adapter aux nouvelles machines. L'école comble un hiatus du système de formation français, entre les écoles primaires qui laissent les enfants à 12 ans et les écoles techniques supérieures, Ponts et chaussées, par exemple, qui restent très élitistes : « Ces écoles [les E.N.P.] ont pour but de former des ouvriers instruits, aptes à devenir contremaîtres et chefs d'atelier. Elles préparent également au concours d'admission dans les Écoles nationales d'arts et métiers et aux autres écoles techniques du même degré⁶⁵² ». En plus de l'apprentissage qu'ils font à l'atelier pour lequel ils se

648-Stéphane LEMBRÉ, *L'école des producteurs: activités économiques et institutionnalisation de la formation au travail dans la région du Nord des années 1860 aux années 1930*, Thèse de doctorat, Université Charles de Gaulle, Lille, France, 2011, 765 p.

649-Jules Grévy Président depuis 1879, Jules Ferry, son Ministre de l'Instruction Publique, sont les figures les plus marquantes.

650-Loi du 11 décembre 1880. Avec celles de Vierzon dans le Cher et de Voiron dans l'Isère, elles sont installées et organisées par l'inspecteur général De Mont-Mahon.

651-Stéphane LEMBRÉ, « L'École nationale professionnelle d'Armentières entre formation, technique et industrie au début du XX^e siècle », *op. cit.*

652-Ministère du commerce, de l'industrie, des postes et des télégraphes, *Ecoles nationales professionnelles*, 1903.

spécialisent, les élèves ont la possibilité d'accomplir des stages dans d'autres ateliers, à la station centrale, à l'outillage et au bureau d'étude, apprenant ainsi à conduire les machines et s'initiant à l'organisation rationnelle du travail dans les usines (**page 178, volume 2**).

Au-delà de ces difficultés, le projet ambitieux du ministère renferme un certain nombre d'ambiguïtés. Relevant à la fois du ministère de l'Instruction publique et de celui du Commerce (et de l'Industrie), la formation envisagée dans le cadre des E.N.P. concerne des ouvriers d'élite qui pourront devenir rapidement les contremaîtres dont l'industrie a besoin. L'apprentissage travaille sur le court terme : le jeune ouvrier est « immédiatement utilisable à l'usine ou l'atelier ». Or, pour la formation à moyen terme prévue par les E.N.P., le patronat préfère une prise en charge de l'apprentissage par l'entreprise. Un rapport, avant l'ouverture de l'E.N.P., intitulé *Note sur l'utilité d'une école professionnelle pour filature et tissage à Armentières* décrit par le menu les différentes tâches à exécuter dans les filatures de laine, de coton et de lin ainsi que dans les tissages :

« Ce que l'apprentissage doit donner aux ouvriers, c'est donc, non pas la connaissance des machines ou des produits à la fabrication desquels ils concourent, mais simplement cette agilité jointe à l'habitude de l'attention constante avec laquelle ils doivent surveiller le travail de leurs métiers. Il est bien évident que ces qualités ne peuvent être acquises que par une pratique plus ou moins prolongée des mêmes travaux, et qu'elles se développent beaucoup plus rapidement dans un établissement industriel que dans une école qui, quelle que soit son organisation, ne pourrait être qu'une imitation de manufacture, dont la marche serait, par cela même, moins régulière et moins pratique. (...) »

Un bon contremaître ne se forme donc que difficilement dans une manufacture, où l'on est nécessairement forcé d'attribuer à chacun un travail spécial qui doit l'occuper et même l'absorber exclusivement. Dans une école au contraire, les contremaîtres et ceux qui, possédant déjà quelques connaissances pratiques, trouveraient un moyen plus rapide d'acquérir ces connaissances plus générales, et de se mettre en état de bien conduire un établissement industriel ou l'une de ses parties, et même d'y apporter des améliorations utiles et heureuses ⁶⁵³»

Il reflète par ailleurs la pensée du patronat du textile de la région d'Armentières qui ne voit pas l'utilité d'une école d'apprentissage destinée à former de jeunes ouvriers, mais qui en revanche accepte l'idée d'une école pour les futurs contremaîtres et techniciens des machines, à condition qu'une telle formation soit dispensée en complément du travail de l'usine, car « ces industriels sont habitués à former eux-mêmes et petit à petit leurs contremaîtres et leurs ingénieurs et ils ont un profond dédain des connaissances techniques qui s'acquièrent dans les écoles ». Signe que la question divise les patrons, la Chambre de commerce et de l'industrie

653-A.D.N. 2661 W 6 Rapport lu à la C.C.I d'Armentières.

d'Armentières se montre très favorable à la création de l'école : « La plus heureuse influence sur l'avenir industriel de sa circonscription⁶⁵⁴ ».

L'École Nationale Professionnelle d'Armentières⁶⁵⁵ ouvre ses portes avec 91 élèves, le 10 octobre 1887⁶⁵⁶. Grâce au personnel qualifié qu'elle doit fournir, elle doit répondre aux intérêts économiques locaux et en premier lieu aux besoins des filatures et surtout des tissages, même si elle forme aussi à d'autres secteurs industriels. Elle répond aussi aux vœux du conseil municipal qui souhaite préparer une partie des jeunes gens de la ville au travail dans les filatures et les tissages. Les débats sont vifs sur les modalités de l'apprentissage, mais on en fait peu échos, un silence entoure l'E.N.P. dans la vie armentéroise. Seule la presse locale, peu inspirée par l'établissement, s'exprime lorsqu'il s'agit de dénoncer et de critiquer « la plus monumentale concrétisation de l'œuvre républicaine ». L'école subit de nouveau à la fin du XIX^e siècle les critiques sévères d'un front antirépublicain. Tous les prétextes sont bons pour la discréditer. Une campagne de presse particulièrement virulente contre le fait que l'établissement déverse ses eaux usées dans la Lys, en amont de l'agglomération, en 1891, fait réagir le maire et industriel républicain, Henri Chas. Le choix de la presse pour critiquer « le laxisme de l'administration » est le témoignage de l'intention politique sous-jacente : accuser la République. La réponse du maire, dans un langage très administratif, est interprétée par le directeur comme une mise en garde face à un danger politique. Le directeur Fatalot transmet à ses supérieurs la lettre et décode le message et l'attaque politique dont il est l'objet quand le maire précise en post-scriptum : « la presse réactionnaire s'est emparée de la question⁶⁵⁷ ». « L'administration supérieure » ignore les réalités locales.

654-A.D.N. 2661 W 3

655-Suite à un décret du 10 mars 1882. Elle est officiellement inaugurée par M.Spuller, Ministre de l'Instruction publique, le 6 novembre 1887. Il déclare que l'école est un « vaste organisme [...] une usine, un laboratoire dont la pièce maîtresse est une machine à vapeur » (Eugène Spuller, *Au Ministère de l'Instruction publique 1887. Discours, allocutions, circulaires* (Paris : Hachette, 1888), 314-322 ; *L'Echo du Nord*, 8 novembre 1887 : « M. Spuller à Armentières » ; Nathalie Bayon, Eugène Spuller (1835-1896). Itinéraire d'un républicain entre Gambetta et le Ralliement (Villeneuve-d'Ascq : Presses universitaires du Septentrion, 2006).

656-Stéphane Lembré indique que « contemporaine des premières réalisations voulues par l'État républicain en matière d'enseignement technique, la naissance des écoles nationales professionnelles (ENP), définies dans la loi du 11 décembre 1880 sur les écoles manuelles d'apprentissage, rassemble trois intentions des législateurs. Ces ensembles pédagogiques ambitieux créés par le décret du 9 juillet 1881 sur les « écoles nationales primaires supérieures et professionnelles préparatoires à l'apprentissage », rebaptisés ensuite ENP, vont du niveau élémentaire à la formation pratique d'ouvriers et de contremaîtres et sont l'un des instruments de la politique volontariste de développement de l'instruction primaire, traduite dans les mois qui suivent par la gratuité, l'obligation d'instruction (6-13 ans) et la laïcité de l'enseignement public ». Stéphane LEMBRÉ, « L'École nationale professionnelle d'Armentières entre formation, technique et industrie au début du XXe siècle », 2013. (<https://halshs.archives-ouvertes.fr/halshs-00938170/document>)

657-A.D.N. Lettre du directeur de l'E.N.P. du 17 juin 1791.

La première promotion ne compte que 29 reçus en 1890. La première année, on dénombre une quarantaine d'abandons malgré la gratuité des fournitures et l'octroi de bourses. De nombreux ouvriers se méfient encore de cette forme d'apprentissage scolaire et préfèrent envoyer leurs fils dès 11 ans à l'usine. Les effectifs restent modestes, sans être pour autant négligeables, mais marginalisent un peu ce type d'enseignement. Si les origines sociales et géographiques des élèves de l'E.N.P, faute de sources, sont difficiles à déterminer avec précision. On sait que certains élèves boursiers, un peu moins d'une vingtaine par an, ont des parents maçons, cordonniers, jardiniers, secrétaires de mairie ou employés des postes et télécommunications. Parmi les parents des élèves non-boursiers, un niveau social plus élevé s'observe : sur un échantillon de 4 années scolaires, de 1897 à 1900, on relève 2 instituteurs, 1 receveur des postes, 1 autre des contributions indirectes, 1 commissaire de police, 1 médecin, 2 directeurs de société industrielle, mais un seul ouvrier issu des aciéries d'Isbergues. Tout confirme que les familles les plus défavorisées, en particulier ouvrières, ne se précipitent donc pas à l'E.N.P. Le prix de la pension l'explique en partie : aux 50 francs mensuels, il convient d'ajouter les frais de trousseau, de 200 francs la première année et de 50 francs ensuite. Un mécanicien qui demande à obtenir une bourse déclare, en 1898, 3 000 francs de revenus annuels. Si les Armentériens délaissent l'E.N.P., le recrutement de l'école est large : Dunkerquois, région lilloise, Valenciennois, Pas-de-Calais (de Béthune à Auxi-le-Château, région parisienne, Somme, Oise, Aisne...)⁶⁵⁸. Il faut souligner que « l'école des patrons » lui fait une rude concurrence. Face à ce peu d'intérêt rencontré au sein de la population locale, le directeur de l'ENP indique dans son rapport annuel de 1892 que « la question se pose de savoir si l'enseignement de l'école est bien en rapport avec les industries de la région » et suggère d'orienter les enseignements vers la chimie. Les rivalités locales s'exacerbent dans le domaine de la formation. Il y a l'opposition entre le camp républicain laïc, volontiers anticlérical au début du XX^e siècle, et celui des catholiques opposés à la politique de l'État et solidement implantés dans certains milieux patronaux. Le comité de patronage de l'E.N.P., composé de 40 membres, dont certains représentent des groupements patronaux (Mieliez, président de la Chambre de commerce d'Armentières ; Agache, président de la Société industrielle de Lille) et d'autres sont des élus républicains (le sénateur du Pas-de-Calais, Louis Boudenoot), est le lieu d'affrontements.

658-VIOLIER, WARLOP, PRINGALLE, BAILLY, CHIEUX, ERNOULD et FOUBLE, *De l'E.N.P. au lycée technique (1888-1988)*, Armentières, 1998, 120 p.

L'école gagne en renommée puisque l'on voit des candidats venir de Bretagne et de Normandie, de Lorraine et du Jura ou encore de région parisienne. Entre 1901 et 1914, les candidats à l'E.N.P. sont passés de 115 à 291, mais les sections textiles restent minoritaires. Selon Stéphane Lembré, leur évolution fut celle des autres ordres d'enseignement. L'école d'Armentières montre cependant ses ambitions. L'objectif est la préparation directe à l'industrie, mais aussi aux écoles secondaires de l'enseignement technique : École nationale d'arts et métiers, institut industriel du Nord. De 1887 à 1900, quelques hésitations pédagogiques et administratives se font jour. Deux ministères revendiquent la gestion de l'établissement : celui de l'Instruction publique et celui du Commerce⁶⁵⁹. L'E.N.P. n'est ni école primaire supérieure ni école vraiment professionnelle, les premières années sont donc une période de tâtonnements. Malgré les efforts de son personnel et de ses promoteurs, elle peine à trouver sa place et à justifier les investissements initiaux considérables consentis principalement par l'État et la municipalité (1,7 million de francs au total). De 1900 à 1914, deux directeurs se sont succédé. Edmond Labbé, de 1900 à 1908, marque l'école par sa forte personnalité en donnant une nette impulsion à l'enseignement professionnel. La « mission civilisatrice de l'école » se développe quand celle-ci participe à la diffusion de l'hygiène. Un enseignement spécifique est d'ailleurs inscrit au programme. La discipline et la morale sont enseignées afin de répandre de nouveaux comportements au sein du monde ouvrier et surtout auprès des futurs contremaîtres, chefs d'ateliers. Mais en 1903, les programmes rendent facultatif l'enseignement du tissage.

Cette même année, le conflit déclenché par les ouvriers tisseurs met l'apprentissage au cœur du débat⁶⁶⁰. La commission d'enquête, créée à la suite de cette grande grève, le place dans la rubrique « rapports entre patrons et ouvriers ». C'est par ailleurs le directeur de l'école, Edmond Labbé, qui se fait le médiateur durant le conflit. Les résultats de l'enquête montrent les discours divergents des syndicats ouvriers et des patrons et même des patrons entre eux. Pour le *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, l'apprentissage est pratiqué « couramment aussi bien dans le tissage que dans les préparations, il ne présente pas de difficultés⁶⁶¹ ». Le rapport de l'inspecteur du travail Cristol montre la nécessité de bien le différencier selon les industries et atteste la pratique selon laquelle les patrons forment eux-mêmes leurs apprentis et ouvriers pour le tissage : « Dans les tissages, les

659-Le 13 avril 1900, la gestion revient au ministère du Commerce.

660-Stéphane LEMBRÉ, *L'école des producteurs*, op. cit.

661-Gustave DRON (RAPPORTEUR), « Procès-verbaux de la Commission chargée de procéder à une enquête sur l'état de l'industrie textile et la condition des ouvriers tisseurs ».

nombres d'ouvriers sont pour Armentières et Houplines : 1 050 garçons, 650 filles, 2 500 femmes, 5 400 hommes. Là, se fait un apprentissage réel (...) L'apprentissage n'est pas difficile et la fabrique d'Armentières n'a jamais cherché une sélection de bons tisserands ; presque tous les apprentis restent donc à l'usine et, l'habitude prise, restent tisserands, bons ou mauvais⁶⁶² ». En 1905, les adhérents du *syndicat des Fabricants de toiles* participent à l'achat de matériel pour le futur laboratoire d'essai textile qui ne voit le jour qu'en 1913. Certains industriels se montrent dès lors moins méfiants à l'égard de l'E.N.P. qui est transformée en bureau public de conditionnement administré par la Chambre de commerce d'Armentières⁶⁶³. L'atelier de tissage de l'école est cependant définitivement supprimé à la veille de la guerre 1914-1918, laissant place à un atelier de fonderie, ce qui consomme définitivement la rupture de l'E.N.P. avec les industries textiles locales. Signe supplémentaire, les comptes rendus de la Chambre de commerce ne font plus de référence à l'école.

En 1912, le *Syndicat d'apprentissage et de perfectionnement des industries de la région d'Armentières* est ouvert dans les locaux de l'Institution Saint-Jude. Créée par les industriels armentierois pour la formation des ouvriers du secteur du tissage, cette école est appelée *Institut syndical professionnel Saint-Louis* en hommage au manufacturier Louis Thilleur (1850-1914), le fondateur de l'établissement et le « bienfaiteur de la ville, des paroisses, des œuvres, des écoles et églises ouvrières ». Cet institut a pour but de procurer des cours appropriés à l'industrie locale, afin de former les ouvriers et les contremaîtres dont elle a besoin. L'établissement est placé sous la direction de l'abbé Alphonse Lamoot (1874-1952) qui a suscité la générosité de l'industriel⁶⁶⁴. On ne dispose pas d'archives qui permettraient de comparer le nombre d'élèves contremaîtres qui y ont été scolarisés, mais on est certain que les patrons envoient volontiers leurs ouvriers s'y former plutôt qu'à l'E.N.P. trop représentative de l'œuvre républicaine.

662-Ibid.

663-A.D.N. 2661 W

664-Près de soixante années plus tard, se trouvant trop à l'étroit, l'Institut Saint-Louis fut transféré au Bizet, avenue Marc-Sangnier, en 1970, sur l'emplacement où Joseph Vandewynckele (1832-1902) a édifié sa blanchisserie en 1862. Puis, face à la fermeture des usines textiles, l'institut entreprit sa mutation en créant un espace polytechnologique et continua à se développer en fusionnant avec l'Institut Familial.

Conclusion du chapitre 7

D'un monde à l'autre

C'est au cœur d'un espace frontalier qu'au milieu du XIX^e siècle s'opère la profonde et relativement longue mutation du travail du lin qui fait d'Armentières, en l'espace d'une trentaine d'années, l'une des capitales européennes du lin. La ville assoit ensuite sa position privilégiée dans le tissage alors que Lille se spécialise dans la filature. Certes, la comparaison avec Roubaix ou Tourcoing reste toute relative si on prend en compte leur population et la richesse produite par leurs activités textiles. On aurait tort cependant de considérer Armentières comme une cité secondaire ou encore comme une simple annexe du pôle lillois. Les Armentériens ont construit leurs usines en profitant des expériences antérieures en France et à l'étranger.

Avec la construction des usines, la population armentérienne prend son essor dès les années 1840-1850, au moment où la production toilière subit de profonds bouleversements techniques. Le recours à la main-d'œuvre extérieure est une constante aux XIX^e et XX^e siècles. Elle procède par cercles concentriques : des paysans attirés par les salaires de la ville, en passant par les ouvriers des villes aux alentours, jusqu'en Belgique (en particulier Gand et la Flandre maritime). Au début du XX^e siècle, la population armentérienne est à son apogée. La croissance de la ville est tributaire de mouvements migratoires qui viennent grossir les effectifs des urbains : à partir du moment où ils cessent ou diminuent grandement, la croissance se ralentit, et même, le nombre d'habitants fléchit. La multiplicité des origines montre que les courants migratoires sont en réalité la somme d'aventures individuelles qu'il est difficile de cerner. Ils reflètent l'extrême mobilité de populations dont le destin s'inscrit dans les transformations de l'économie et de la géographie industrielles.

- Chapitre 8 -

Modernisation et déclin (1918-1960)

« En France, il y avait sept cent mille maisons à rebâtir, trois millions et demi d'hectares à défricher, et, un an après le dernier coup de canon, des cheminées d'usines fumaient déjà au milieu des bourgades rasées (...) »

Roland Dorgelès, *le Réveil des morts*, 1923.

L'armée allemande s'est livrée à des destructions systématiques en 1917, puis à nouveau lors de sa retraite au cours de l'été 1918. Le principe d'une indemnisation au centime près des dommages causés par la guerre est prévu par le gouvernement et par la Chambre des députés dès le début du conflit. Au regard des destructions de quatre années de guerre, la décision est cruciale. La Première Guerre mondiale engendre une somme considérable de dommages et de dégâts matériels dans la zone d'Armentières, qui se trouve au cœur de la zone d'opérations militaires. D'une façon générale, le nord et l'est de la France ainsi qu'une partie importante de la Belgique sont littéralement ravagés. La Grande Guerre qui détruit Armentières est pourtant une occasion, sans doute inespérée, de donner à l'industrie linière un nouveau souffle. Après une reconstruction parfois difficile, l'accroissement du potentiel productif est allé de pair avec sa modernisation. Cela est particulièrement marqué pour le tissage qui optimise son organisation et renouvelle son parc de machines. Avant le conflit, comme pour d'autres secteurs industriels, les perfectionnements ont été un souci constant pour compenser les incertitudes du marché, de l'évolution de la main-d'œuvre et des coûts. Pour certains, le salut se trouve dans l'intégration des usines sous différentes formules, pour d'autres dans le rachat de structures existantes qu'ils greffent à leurs usines.

Le nombre de tissages est réduit, mais ceux qui subsistent gagnent en productivité. En pénétrant au sein des usines entre les années 1920 et 1940, en particulier grâce aux images et aux témoignages, on peut déceler les permanences et les mutations d'un travail où la main habile est toujours indispensable. L'usine demeure un monde hiérarchisé où chacun doit exécuter une tâche précise, plus ou moins pénible, mais toujours dans une chaîne de production dans laquelle les industriels incluent désormais la confection. Sur le plan des apprentissages, les évolutions sont timides, voire inexistantes. Le travailleur le plus méritant est toujours distingué par l'encadrement qui l'oriente vers des écoles de formation pour lui permettre de gravir les échelons de la hiérarchie ouvrière. De façon générale, les connaissances techniques ne semblent pas avoir totalement remplacé « l'appréhension tactile ou visuelle d'une pièce⁶⁶⁵ ».

Le renouvellement du matériel se fait attendre en partie à cause des effets de la crise de 1929 et de la Seconde Guerre mondiale. Le parc des machines est devenu obsolète en 1950.

665-Denis Woronoff, *La France industrielle. Gens des ateliers et des usines (1890- 1950)*, Paris, Éditions du Chêne, 2003, 296 p.

- Modernisation et déclin (1918-1960) -

La modernisation et les adaptations nécessaires ne se font pas dans toutes les usines. Beaucoup disparaissent. À partir des années 1960, c'est l'histoire d'un irrésistible déclin de l'activité linière qui commence. Ironie de l'histoire, l'activité est renouvelée alors par là où elle a commencé, à savoir la terre et la culture du lin.

1. Une modernisation dans le cadre de la reconstruction

En 1919, la Chambre de commerce d'Armentières évalue entre 500 et 800 millions de francs les dommages causés par la guerre pour la seule ville d'Armentières⁶⁶⁶. La reconstruction des usines de la ville est alors une opportunité pour moderniser l'appareil productif. On ne reconstruit pas les usines entièrement à l'identique comme le suppose l'indemnité de remploi⁶⁶⁷.

L'opportunité de se moderniser à moindres frais

L'architecte-conseil-expert Eugène Petit fait un constat de l'usine de Louis Bouchez le 15 avril 1919 en vue d'évaluer les indemnités auxquelles a droit l'industriel. L'usine est en ruines, l'expert décrit ce qui reste des installations en indiquant : « ancienne salle des machines », « ancien tissage ». La lecture du rapport montre que tout est à refaire et que le matériel est à remplacer. Comme dans la plupart des villes industrielles de la zone occupée, les Allemands ont mis la main sur les machines pour alimenter les fonderies Krupp d'Essen ou les ont brisées pour les rendre inutilisables : « (...) Les métiers des étages pendent aux débris des transmissions ou des colonnes ». Les chaudières et les machines à vapeur sont dynamitées : « (...) La chute de la grande cheminée a répandu des décombres, il ne reste que des ruines ». Les machines les plus modernes ont été envoyées chez les industriels allemands. Les matières premières ont été réquisitionnées : « Toutes les marchandises qui se trouvaient dans l'usine ont été prises par les Allemands ou détruites par l'incendie ». Avant la guerre, le tissage comprenait 247 métiers et faisait travailler 350 personnes.

L'usine est reconstituée peu à peu à l'identique. L'industriel a cependant installé des métiers de plus grande largeur et sans doute plus performants : il en disposait de 247 avant-guerre, il en compte 180 en 1923 pour 178 ouvriers. La capacité de production est plus importante qu'avant-guerre d'après le rapport du contrôleur de l'O.R.I.⁶⁶⁸. On ne sait pas

666-Soit 105 855 298 594 d'euros de 2014.

667-Les indemnités doivent être utilisées en immeubles de même destination immobilière, industrielle, commerciale ou agricole, sous réserve d'une reprise d'exploitation identique à celle d'avant le conflit

668-De nombreux dossiers de l'*Office de reconstruction industrielle* sont conservés aux A.D.N. (série 10 R 4329 à 4562 pour l'industrie textile). Ces dossiers sont plus ou moins complets selon leur état de conservation. On y trouve de nombreux justificatifs d'achats, parfois des rapports d'expertises ou des plans de reconstruction. Pour Armentières, on peut signaler les dossiers des tissages Louis Bouchez, Henti Chas, Dubois, Hacot frères, Mahieu, Charles et Achille Rogeau, Ireland&Cie (Houplines) et les filatures A et P. Charvet, Colombier&Cie, Charles et Henri Dansette.

précisément dans quelles proportions celle-ci a effectivement progressé, mais le chiffre d'affaires donne une indication : il est estimé à 2 millions de francs avant-guerre et à 10 millions en 1924 (en francs constants). Il a donc progressé de 80 %. D'autres tissages comme *Jeanson, Coisne & Lambert* ont un nombre de métiers plus importants après-guerre (*Coisne & Lambert* passe de 250 métiers en 1913 à 312 en 1924, *Salmon* de 253 à 510, *Jeanson* de 187 à 370) quand d'autres en ont moins (*J.M. et J. Dubois* passent de 441 métiers à 210, *Dufour-Deren* de 139 à 95 en ayant eu 110 en 1922), mais en l'absence de détails techniques sur les machines, il est difficile d'affirmer si la productivité a été accrue pour tous. Au total, le nombre de métiers en activité en 1923 représente 68 % du nombre de 1913. Il en représente en 1934, au moment où la reconstruction s'achève officiellement, 78 %⁶⁶⁹. À l'évidence, la reconstruction a permis de se moderniser sur la base d'indemnités à l'avantage des industriels.

Il a fallu plus de deux ans de débats pour que deux lois précisent les règles de cette reconstruction. Tout d'abord, la loi Cornudet, en mars 1919, offre une forme de compromis entre reconstitution et reconstruction. Entre ceux qui souhaitent une réparation complète ayant pour but d'effacer toute trace de la guerre et ceux qui souhaitent profiter de la reconstruction pour moderniser les infrastructures, la loi offre une marge de manœuvre aux sinistrés. Armentières, comme toutes les villes de plus de 10 000 habitants, doit fournir un plan d'urbanisme afin que l'État puisse intervenir si nécessaire dans la restructuration du cadre de la ville et sa modernisation. Le compromis au niveau local et le choix individuel sont de mise. La loi du 17 avril 1919 établit ensuite un principe d'égalité et de solidarité de tous les Français devant les charges de la guerre. Le principe de réparation intégrale est adopté, il s'agit de la « charte des sinistrés ». Une somme supplémentaire est allouée au sinistré qui fait usage de son indemnisation pour se relever des ruines et qui demeure sur le lieu du sinistre.

Cette loi va pourtant ouvrir la voie dans son application à des adaptations et des abus⁶⁷⁰. Elle prévoit en effet une indemnisation des sinistrés pour compenser les pertes qu'ils ont subies, mais cela leur donne en fin de compte les moyens de reconstruire et même d'améliorer

669-A.M.T. 1994 007 0069 Chiffres de plusieurs enquêtes conduites par le syndicat.

670-Quelques individus sont parvenus à s'enrichir aux frais de la communauté, soit directement en faisant reconstruire de somptueuses habitations, soit par la spéculation : quelques financiers rachètent à bon prix des terrains pour percevoir l'indemnité de dommages de guerre. Il est assez difficile au final de mesurer précisément le montant des dommages réels tant les estimations varient. Auguste Pawlowki, professeur à l'école des Hautes Etudes Sociales, directeur de publications industrielles, estime pour le *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* que pour la zone Armentières, la Gorgue, Balilleul et Merville, les dommages de guerre sont évalués à 90 millions de francs (au cours de 1914). A.M.T. 1994 00 0069

leur outil de production. Les industriels armentiers, en particulier, peuvent-ils faire autrement ? Il est difficile de reconstruire à l'identique avec les mêmes machines, surtout quand celles-ci ont plus de 10 ou 20 ans, que les constructeurs ont eux-mêmes subi des destructions ou tout simplement que les modèles n'existent plus. Par ailleurs, dans l'immédiat après-guerre, la main-d'œuvre fait défaut. Les industriels investissent alors dans un outillage perfectionné pour pallier le manque de bras par des gains de productivité : ils acquièrent un matériel doté des derniers perfectionnements, et font un effort pour recourir plus fréquemment à l'électricité. Le *syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* évoque même ces investissements d'après-guerre dans sa brochure « Armentières, cité de la toile » dans les années 1950 : « Après la Première Guerre mondiale, les machines les plus perfectionnées sont installées pour la remise en place des métiers⁶⁷¹ ». En 1919, à cause de la destruction complète des usines du constructeur de matériel James Walker de Lille, le matériel doit être commandé en Grande-Bretagne chez les constructeurs comme Fairbairn, Lawson, Combe, Barbour, Mackie et Cotton.

Les bâtiments sont plus grands, mieux éclairés et l'on cherche à disposer de manière optimale les machines. Les industriels effectuent des choix minutieux à toutes les échelles : de la machine la plus importante au petit matériel des ateliers. On améliore les systèmes d'aération et d'humidification. Dans les années 1920, certaines filatures emploient désormais l'eau froide pour l'étirage, ce qui évite de maintenir les ouvrières dans une atmosphère trop chaude et malsaine. Cependant ce procédé ne permet pas de filer fin. Le système d'étirage est ici réduit à sa plus simple expression, en l'occurrence, une paire de cylindres délivreurs et une paire de cylindres étireurs et rien entre eux. L'écartement entre ces deux cylindres est de 80 à 55 mm selon la finesse du produit. L'électricité est installée dans la mesure du possible.

D'autres font le choix de recentrer leur outil de production. C'est le cas de la société *Decroix frères* qui décide d'utiliser ses indemnités en totalité pour la seule reconstruction de son usine d'Armentières et d'abandonner ses locaux de Nieppe⁶⁷². En repartant parfois de zéro, mieux vaut investir dans un outillage perfectionné. La destruction pousse en quelque sorte à l'investissement et à l'innovation. Après la Première Guerre mondiale, on distingue quatre types de métiers au mouillé : ceux qui filent les numéros les plus bas (jusqu'au 20), du

671-A.M.T. 1994 007 0069

672-Il s'agit des anciennes usines Paul Pouchain que celui-ci a cédé en 1900. Deux usines se trouvent à Armentières et à Nieppe comprenant des ateliers de fabrication, tissage, filature au sec et au mouillé, maison de commerce, blanchisserie de toile et crémage de fils, maison de directeur, maisons d'ouvriers.

numéro 20 au 50, du 50 au 80 et au-dessus de 80. La vitesse des broches est très variable : de 2 500 tours par minute pour les fils les plus gros à 4 000 tours pour les plus fins⁶⁷³. Avec des métiers à anneaux, apparus à la fin des années 1910, la vitesse peut aller jusqu'à 5 000 tours. Le graissage joue un rôle très important et il doit être continu et abondant. Même s'ils ne sont pas les plus employés, ces métiers permettent de gagner du temps, de la force motrice et autorisent surtout un filage de numéros variés sur un même métier. On s'adapte mieux à la demande et on économise ainsi de la main-d'œuvre.

Toutes les familles industrielles ne souhaitent pas continuer dans l'industrie. C'est le cas de Dansette qui cède ses indemnités de dommages de guerre aux Dufour. Les industriels qui reprennent leur activité soumettent aux commissions cantonales les montants qu'ils souhaitent se voir attribuer. Le montant est calculé à partir de la valeur 1914 auquel on affecte un coefficient de vétusté et une « valeur de remplacement » pour tenir compte des coûts plus élevés de la construction après 1918. Parmi les possibilités proposées par le législateur, le « emploi » est préféré par une grande partie des industriels⁶⁷⁴. Il s'agit en fait de restituer à l'identique sur le lieu même, ou du moins dans un rayon de 50 kilomètres. Dans ce cas de figure, ils peuvent faire des demandes d'avance sur dommages qu'il leur faut justifier (frais de déblaiement, travaux urgents, achats de machine...). Il est par ailleurs possible aux sinistrés d'obtenir des imputations sur leurs impôts équivalentes aux pertes subies durant le conflit.

La capacité de production, au début des années 1920, est à Armentières de 30 à 50 % de celle de 1914 quand le potentiel de Roubaix et de Tourcoing est déjà rétabli à 80 %. Au début de l'année 1923, seuls 19 des 26 établissements d'avant-guerre fonctionnent de nouveau. Sur l'ensemble de la zone armentière, la reconstruction est bien une opportunité pour moderniser l'appareil productif. Dans un rapport, le *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* daté de 1923, peut conclure :

673-James Dantzer et D. de Prat, *les tissus classiques*, Librairie polytechnique CH. Béranger., Paris et Liège, Librairie Polytechnique Ch. Béranger, 1934, 145 p.

674-Le service du Contrôle du emploi et de la liquidation des indemnités de dommages de Guerre divise en deux sections les dommages industriels : la section « immeubles » non bâti (achats de terrains, remise en état de terrains, clôtures, cultures) ; bâti (achats d'immeubles, construction d'immeubles, réparation) ; par destination (matériel spécialisé, non spécialisé (énergie, eau, éclairage, matériel de transport), petit matériel comme le chauffage ; la section « meubles » (matières premières, produits en cours, finis ou approvisionnements...).

« (...) les dispositions de la loi sur les dommages de guerre forçant au emploi dans un rayon limité, la bienveillance de l'Administration qui a porté son effort sur le tissage des toiles, l'énergique volonté des industriels de rétablir leur patrimoine familial, l'attachement invincible des ouvriers pour leur terre natale, tout concourt à la renaissance de l'industrie primordiale de notre région⁶⁷⁵ ».

Une lourdeur administrative

On peut lire dans les dossiers d'indemnisation, dans la correspondance qu'ils échangent avec l'O.R.I. les nombreux reproches que font les patrons, comme la froideur administrative ou encore la trop grande lenteur des travaux et du versement des indemnités. La reconstruction industrielle est complexe et prend en effet plusieurs années avant d'être véritablement efficace : si l'on prend une base 100 en 1913 pour l'indice de production industrielle française, le niveau en 1921 est loin de celui d'avant-guerre : 55. En revanche, en 1924, le niveau de production d'avant-guerre est dépassé avec un indice 116. Le redémarrage pour l'industrie textile est cependant plus lent que la moyenne.

La politique de reconstruction industrielle semble avoir connu deux phases : une lente mise en place (1918-1921) et une reconstruction active (1921-1924). La lenteur de la reconstruction industrielle entre 1918 et 1921 s'explique par la progressive mise en place des organismes de crédit et d'avances, et de vente de matériel aux industriels. De plus, les industriels doivent en même temps réaliser leurs déclarations de dommages industriels et s'organiser pour relancer la vie industrielle. Dans l'immédiat après-guerre, aucun organisme n'a pour fonction propre d'organiser le prêt aux industriels victimes de dommages de guerre, ceux-ci doivent donc utiliser leurs fonds propres qui sont limités. Il faut attendre la création du Crédit national en 1919 pour que soit organisé le crédit aux petites et moyennes entreprises industrielles et agricoles. Son action semble en outre mitigée d'après les patrons. Les avances consenties aux industriels sont soumises à une preuve de emploi ce qui ralentit la reconstruction : l'industriel doit prouver l'utilisation de la première avance consentie avant de pouvoir en obtenir une nouvelle. Si les industriels d'Armentières se plient à cette contrainte (comme le prouvent les épais dossiers contenant les factures de la reconstruction aux Archives départementales), la procédure est fastidieuse. De 1918 à 1920, la tâche est considérable. De nombreux industriels se plaignent de retards dans la reconstruction de leurs établissements ou dans le versement des avances.

675-A.M.T. 1994 007 0069

Les industriels doivent procéder à une déclaration de l'évaluation des montants des dommages subis avant le 1^{er} décembre 1920. Le matériel et les matières premières manquent cruellement, le gouvernement, par la loi du 6 août 1917, a prévu l'enregistrement de commandes par l'intermédiaire de sociétés tierces mandataires : le comptoir central et le comptoir régional d'achats. Le règlement est à valoir sur l'indemnité des dommages de guerre, dont le montant sera fixé plus tard par les commissions cantonales. Celles-ci effectuent une médiation entre l'État et le sinistré. Elles ne sont opérationnelles qu'en août 1919. Les dommages subis par les habitations ouvrières appartenant au fabricant sont considérés comme des dommages industriels. Des commissaires enquêteurs sont nommés par les commissions cantonales et ils sont « choisis parmi les gens honorables » pour constater les dégâts subis par les industriels. Le sinistré peut contester le montant des dégâts devant un tribunal de guerre, l'O.R.I. (Office de Reconstruction industrielle). Le service technique de l'O.R.I. est « chargé d'apprécier la matérialité, le caractère certain et direct des dommages déclarés et d'en faire une exacte évaluation ». Ce sont des experts départementaux et d'arrondissement qui sont alors mobilisés pour ce travail. Il s'agit d'agents du service de l'architecture ou d'ingénieurs nommés par les commissions cantonales de l'O.R.I. Ils examinent les pièces justificatives produites, vérifient les prix, le montant des dépenses, contrôlent la réalisation des travaux. Ils ne doivent pas avoir de liens avec la firme en question.

Les dossiers supérieurs à un million de francs de perte sont pris en charge par des experts centraux nommés par l'État et rétribués en fonction de l'importance du dossier. Pour ce qui est de l'indemnisation des industriels, un premier acompte de 25 % est accordé aux sinistrés sans justificatif. Des acomptes successifs sont ensuite accordés jusqu'à épuisement du titre contre « justification des travaux exécutés ou des achats effectués ». Les industriels passent les commandes d'outillage et de matières premières au comptoir central d'achats, société anonyme pilotée par l'État ou au comptoir régional d'achats pour le matériel spécialisé. Une fois la commande passée par l'industriel, le montant est déduit des indemnités des dommages de guerre.

De plus, les désaccords entre l'administration et les industriels sont réguliers comme en témoigne un courrier d'Henry Ireland, filateur de lin, jute et étoupes à Armentières qui

s'oppose à une circulaire de décembre 1921 qui suspend les avances pour matériel, marchandises et matières premières :

« (...) La mesure prise paraît absolument en contradiction avec les principes par l'article trois de la loi du 17 avril 1919 (...) Vous considérerez sans doute aussi, Monsieur le Ministre, que notre bonne foi est évidente. Notre société a bénéficié des avances et c'est sur la foi des crédits que vous avez ouverts que nous nous sommes procuré la quantité de marchandises et matières premières qui nous est nécessaire pour assurer le fonctionnement d'usine pendant une période de trois mois, conformément à Article 13 § 7 de la loi du 17 avril 1919. Dans ces circonstances, nous espérons que le concours de l'État sous la forme des avances qui nous ont été accordées ne nous fera pas défaut concernant le matériel, les marchandises de matières premières⁶⁷⁶ ».

La reconstruction d'une usine dépend beaucoup de l'implication de l'industriel, de ses fonds disponibles, du degré de destruction, de la taille de sa société et de la précision des informations données pour éviter les contentieux avec l'administration. Les délais sont très variables : si le filateur houplinois Henry Ireland voit son dossier soldé en 11 ans pour une somme d'un peu plus de 300 000 francs et le dossier Mahieu est soldé en 1931 pour 11 millions de francs (valeur de 1914) obtenus en 1931, la société *Paul Le Leblan & fils* se voit accorder 24 440 200 francs en 1919 (10 185 050 francs de 1914) pour la remise en état de ses usines à Lille (rue de Trévis, Froissart, Buffon et Mulhouse). Les écarts entre les sinistrés peuvent être considérables en fonction de l'ampleur des destructions et du coût. La maison *Mahieu* perçoit une somme considérable comparée aux autres entreprises d'Armentières : une société, *Bouquillon & Vandenhove* (fabrique d'étoupes et de déchets industriels), reçoit en 1921 la somme de 759 150 francs (soit 270 690 francs au cours de 1914 pour le total des dégâts sur l'entreprise). Les entreprises, qui avaient continué à produire en dehors d'Armentières, continuent quelque temps à travailler en attendant la reconstruction. Ainsi, la société *Hacot frères*, dont l'usine détruite de La Gorgue est reconstruite en 1920, a installé, en 1918, un tissage de cent cinquante métiers, à Roncherolles-le-Vivier, près de Rouen (Seine-Maritime), afin de maintenir son activité. En 1922, elle rétablit sa maison de vente, rue Jacquart, près de la Chambre de commerce d'Armentières.

676-A.D.N. 10 R 4420

2. L'univers rationalisé de l'usine après 1918

Il est plus aisé d'entrer au cœur de l'usine des années 1920 au début des années 1960 qu'au cours de la période antérieure. L'étude de ce type de travail, au pied du métier, est facilitée par les circonstances qui font qu'une grande partie des usines armentières ont été reconstruites après la Première Guerre mondiale, or, le matériel que l'on utilise encore dans les années 1950, est en grande partie celui des années d'après-guerre. Des témoignages oraux d'anciens ouvriers, qui rapportent leur travail à partir des années 1940, viennent ici illustrer le discours technique. Ces témoignages permettent de traduire au mieux leur vécu et donc de restituer un tableau assez fidèle de l'intérieur de ces usines. Les anciens ouvriers, contremaîtres, patrons ou encore simples observateurs nous permettent de reconstituer l'ambiance sonore et parfois même olfactive des lieux. Les ouvrages techniques des années 1920 et 1930 complètent notre approche des gens d'usines et de leurs machines. Ils apportent des éclairages nouveaux, en ce sens qu'ils adoptent souvent une approche rétrospective sur l'évolution des techniques. Les travaux de James Dantzer⁶⁷⁷ (professeur au Conservatoire national des arts et métiers) et de D. de Prat (ancien directeur de filature et de tissage, puis rédacteur de la revue *La France Textile*) en 1934 sont riches d'enseignements⁶⁷⁸. Rien n'est négligé dans la description des outillages, des opérations de transformation de la matière jusqu'aux défauts sur les tissus résultant d'un geste mal maîtrisé au cours du travail⁶⁷⁹.

En croisant ces sources avec la photographie, dont Alain Corbin rappelle qu'elle est une « image saisie sur le vif, [qui] constitue une image précieuse, encore insuffisamment utilisée,

677-Né en 1868 dans une famille de filateurs, James Dantzer, dont le grand-père maternel écossais a participé au transfert de technologie vers la France au milieu du XIX^e siècle, est réclamé par le patronat local en 1893 et chargé d'un cours de tissage à l'E.N.P. à partir de 1895. Après une préparation à l'école professionnelle de Reims, James Dantzer est reçu à l'école des arts et métiers de Châlons-sur-Marne. Il en sort diplômé en 1887 et s'embauche comme simple mécanicien dans une filature rémoise, puis gravit très vite les échelons et enseigne les arts textiles à Reims de 1891 à 1893, avant de rejoindre, à la demande du patronat textile du Nord, l'Institut industriel du Nord et l'École supérieure de commerce de Lille. En 1897, il obtient la chaire de filature à l'École nationale des arts et industries textiles de Roubaix. Son influence sur la modernisation de l'industrie textile nordiste est décisive, sa compétence et son énergie lui permettent de devenir, en 1912, professeur de filature et de tissage au *Conservatoire National des Arts et Métiers* (C.N.A.M.), poste qu'il occupe jusqu'à sa retraite en 1937. Il est remplacé à Armentières par son frère Robert Dantzer, auparavant professeur du cours de tissage à la Société industrielle d'Amiens.

678-James Dantzer et D. de Prat, *les tissus classiques*, Librairie polytechnique CH. Béranger, Paris et Liège, 1934, 145 p.

679-Ces ouvrages sont destinés à un large public d'apprentis des écoles professionnelles ou techniques. Le discours n'est pas alourdi par un vocabulaire trop technique et incompréhensible pour beaucoup. Ils s'inscrivent dans une longue tradition de littérature technique et des « arts mécaniques » de l'époque moderne.

pour l'historien désireux de traquer la réalité vécue⁶⁸⁰ », on peut ainsi pénétrer au cœur de l'usine, décrire chacune des pièces et sa fonction, les machines qui s'y trouvent, leur fonctionnement... En croisant de nouveau les traités techniques et l'image, nous pouvons redonner vie aux machines et aux gestes des ouvriers, voire reconstituer des ambiances, des sons du travail. En 2003, Denis Woronoff s'est livré à cet exercice autour de 150 photographies issues des fonds de l'agence Roger-Viollet et de sources variées provenant des services culturels de l'État jusqu'aux collectionneurs⁶⁸¹.

La généralisation du tissage mécanisé

À l'issue de la Grande Guerre, le tissage en usine se généralise et les tisserands à domicile ou en fabrique disparaissent définitivement. Leurs propriétaires ayant acquis une expérience de plus de cinquante ans, les tissages qui sont reconstruits à l'issue du conflit donnent à voir les derniers perfectionnements dans l'organisation du lieu de travail et de machines. Les usines de tissage d'Armentières sont de taille assez modeste si on les compare aux grandes usines de Lille, Roubaix et Tourcoing. Les bâtiments, comme nous l'avons vu plus haut, sont en revanche vastes au cœur de la ville et ils doivent pouvoir concentrer le plus grand nombre de machines possibles. La photographie de l'intérieur de l'usine est abondante au moment de la reconstruction (en particulier pour le suivi de celle-ci). Cet « âge mûr de la photographie⁶⁸² » comme l'écrit Denis Woronoff, donne à voir à l'industrie autrement.

L'organisation structurelle générale d'un tissage

Après la Première Guerre mondiale, si l'usine a été totalement reconstruite, elle a généralement adopté une organisation pratique suivant les recommandations des experts **(198 page 182, volume 2)**.

Un acte de société, daté du 22 mai 1930, fait l'inventaire des différentes usines de l'entreprise *Salmon*⁶⁸³. Les installations comprennent un bâtiment de tissage comprenant à

680-Alain CORBIN, *Corps et machines à l'âge industriel*, Rennes, France, Presses universitaires de Rennes, 2011, 321 p.

681-Denis WORONOFF, *La France industrielle. Gens des ateliers et des usines (1890- 1950)*, Paris, Éditions du Chêne, 2003, 296 p.

682-Ibid.

683-A.D.N. 11 ETP 43 Dossier Salmon

l'avant des bureaux techniques et commerciaux ainsi que le siège social. Les salles de tissage et de préparation y sont adossées. Longeant ce bâtiment central dans toute sa longueur, un passage de dix mètres existe de chaque côté pour la circulation. Au bout de ce passage, on aboutit à une série de magasins pour les matières premières, tissus finis, machines motrices, chaudières, ateliers de réparations. Les moteurs sont désormais électriques. Ils reçoivent leur courant d'une cabine à haute tension d'une puissance de 400 KW (alimentée par un secteur extérieur). Ces moteurs sont complétés par deux moteurs diesel entraînant deux alternateurs de 200 KW chacun. Les chaudières à vapeur sont alors utilisées pour fournir le chauffage nécessaire à la fabrication de la toile⁶⁸⁴. L'usine comprend aussi une forge et une menuiserie pour les réparations. Un pont bascule, un transbordeur et un raccordement à la voie de chemin de fer complètent les installations de l'usine.

Les ateliers de préparation

Le magasin où sont entreposées les matières premières fait 90 mètres de long et 20 mètres de large. On y trouve des tas de fil de lin en écheveaux, régulièrement alignés (du lin filé au sec, assez rugueux et de couleur gris-jaune). Les fils qui arrivent de la filature y sont vérifiés après leur réception. À la suite des magasins de fils, différents ateliers se succèdent et préparent le tissage : le bobinage, l'ourdissage, l'encollage, le rentrage et le parage au peigne **(198 page 182, volume 2)**.

Dans la première salle de l'usine, celle du bobinage, le dévidage de l'écheveau⁶⁸⁵ ou des fuseaux **(161 page 144, volume 2)** permet de mettre en bobines les fils. Ces machines sont visibles sur la photographie du bobinoir à lin prise pour la revue *Fleur Bleue* dans l'usine Salmon avant et après la Grande Guerre **(162 page 144, volume 2)**⁶⁸⁶. D'après l'acte de société, l'usine comprend 12 bobinoirs. Sur la photographie prise dans les années 1950, on

684-Au début des années 1930, une usine de 300 métiers mobilise un moteur de 300 chevaux pour couvrir les besoins énergétiques des préparations au tissage, de l'éclairage. Les machines à vapeur sont toujours en activité et sont généralement anglaises de la marque Corliss. En 1875, George Henry Corliss (1817-1888) dessine la machine qui porte son nom, la plus grande et la plus puissante du monde à l'époque, qui incarne encore aujourd'hui la révolution industrielle et l'avancée technologique des États-Unis. Ayant bénéficié d'un budget de construction de 100 000 dollars, cette machine de 700 tonnes, fournissant 1 400 chevaux-vapeur, avait des cylindres de près d'un mètre de diamètre dont la dilatation sous l'effet de la température était telle qu'elle nécessitait des mesures spéciales pour éviter qu'elle n'enrayent tout le mécanisme. Bartholdi a dit de cette machine qu'elle relevait des Beaux-Arts.

685-Assemblage de fils repliés en plusieurs tours et liés afin qu'ils ne s'emmêlent pas. Il s'agit de bobines de forme spéciale qui peut permettre le crémage et le lessivage.

686- Cette machine mesure en moyenne 6 mètres de long et peut remplir 40 bobines à la fois. Il faut deux ouvrières pour la surveiller.

peut observer que les écheveaux de lin tendus sur des moulinets se dévident pendant que se remplissent les grosses bobines du dessus. Celles-ci sont cylindriques et d'une taille et de diamètre variable en fonction de l'usage qu'on leur destine. Elles permettent alors de former la chaîne. Les bobines après le conflit peuvent comprendre plus de 10 kilomètres de fil. Elles sont réunies à plusieurs sur un même métier et mues simultanément par une large roue appelée tambour (**n°3, 161 page 144, volume 2**). La vitesse de ce dernier est l'objet de réglages constants pour que la casse soit minimale. Un guide-fil (« les deux doigts de la bobineuse ») est adapté au numéro de fil que l'on souhaite bobiner. Si d'aventure une grosseur vient à se présenter sur la fente du guide-fil, le fil casse ou arrête la rotation de la bobine. L'ouvrier qui surveille la machine doit alors procéder à la rattache. Si cela stoppe provisoirement le travail, cela permet d'empêcher un futur défaut du tissu à venir. L'ouvrière doit faire preuve d'attention et de sagacité pour régler les guide-fil qui nécessitent un réglage constant si l'on veut éviter que le fil casse. Selon l'habileté et la vigilance de l'ouvrière, mais aussi en fonction de la qualité, de la force et de la régularité du fil, le contremaître doit apprécier la vitesse de rotation du métier. On en profite aussi pour nettoyer toutes les imperfections de la filature, c'est le purgeage⁶⁸⁷.

Chez Salmon, 14 machines tournent dans la salle voisine de l'ourdissage. C'est l'opération suivante, essentielle et délicate, qui consiste à dévider les bobines de fil sur l'ensouple⁶⁸⁸ pour le tissage (**164 page 145, volume 2**). Elle a pour but de réunir et de classer en une longueur déterminée, suivant une certaine disposition, un nombre de fils dont l'ensemble constitue la chaîne. Pour ce faire, les fils de chaîne sont enroulés sous une même tension et de manière parallèle. Cela permet ainsi de réunir sur un certain nombre de rouleaux des fractions égales de la chaîne. On utilise des ourdissoirs qui se composent de deux parties : le râtelier (ou aussi appelé le châssis, le cadre ou cantre) qui sert à porter les bobines ; l'ourdissoir proprement dit qui réunit les fils se déroulant des bobines placées sur le râtelier. Les opérations d'apprêt incluent l'encollage des chaînes qui a pour objectif de les rendre assez solides pour supporter la tension qu'elles doivent subir pour passer de l'ensouple à l'enrouleur (**163 page 145, volume 2**, rouleau de l'ourdissoir). Il existe plusieurs sortes d'ourdissoirs : à bras et mécaniques. Les premiers entrent dans la fabrication d'articles spéciaux (en particulier quand il y a plusieurs couleurs) et les seconds sont plus courants et plus rapides. L'ensouple est

687-Il existe d'autres types de bobinoir : bobinoir horizontal, verticaux, à fils croisés, *Hill et Brown, Ryo-Catteau, Arundel et Cie*. Leur description est renvoyée en annexe.

688-Grosse bobine du métier à tisser, souvent dotée de rebords à ses extrémités, servant à enrouler le fil de chaîne en vue d'une étape suivante telle que l'encollage, la teinture ou le tissage.

entraînée par un cylindre actionné par une courroie. Il s'agit d'attirer les fils bien parallèlement entre eux à une distance l'un de l'autre constamment égale. Les fils passent dans un premier râteau à dents assez serrées, puis dans une série de rouleaux qui les maintiennent et les guident jusqu'au peigne de devant qui doit avoir un nombre de dents égal au nombre de fils (**163 page 145, volume 2**). Selon la finesse du tissu souhaité, il est nécessaire d'augmenter le nombre de fils et de varier l'écartement du peigne⁶⁸⁹. Les fils passent enfin sur une dernière baguette garnie d'une étoffe spéciale (panne ou velours de laine) pour nettoyer le fil des fibrilles⁶⁹⁰ avant le parage. Si le fil casse, il est parfois nécessaire de dérouler entre 8 et 10 mètres de chaîne pour retrouver le fil cassé. Sur la photographie de l'ourdissoir de l'usine Salmon, on distingue de nombreuses bobines fixées de neuf rangées sur le cantre (**164 page 145, volume 2**). L'ensouple est entraînée par le tambour (gros rouleau) situé en dessous. Une toile peut avoir une largeur de 80 cm à 2,4 mètres. Avec des bobines de 2 kilogrammes chacune, il faut disposer les fils de chaîne en nappe de 500 fils parallèles sur l'ensouple. Ce rouleau fait en général deux mètres de long et peut peser jusqu'à 300 kilos lorsqu'il est plein de fil. L'ouvrière ourdisseuse fixe donc 500 bobines sur un grand râtelier en forme de V dont les branches ont 10 mètres de longueur et 4 mètres de hauteur. Elle fait passer chaque fil dans des œillets et à travers les dents d'un peigne, puis en attache l'extrémité sur le rouleau fixé sur un support devant l'ourdissoir. Elle met ensuite la machine en marche en appuyant sur une pédale : les 500 bobines d'un fil se dévident toutes ensemble et le rouleau de 500 fils tourne et se remplit. La vitesse est impressionnante : près de 300 mètres à la minute ! Une fois le rouleau plein, deux manœuvres l'emportent au collage.

La troisième salle est celle de l'encollage (**174 page 150, volume 2**). L'usine compte six machines encolleuses. Les fils sont réunis et parallèlement juxtaposés. Les matières textiles, et plus particulièrement le lin, sont fragiles. Pour leur donner plus de souplesse tout en augmentant leur résistance, on a recours au parage (**165 page 145, volume 2**)⁶⁹¹. L'usine *Salmon* compte trois pareuses, deux tondeuses, une métreuse et une plieuse. Il existe des ourdissoirs-pareurs ou des pareuses-ourdissoirs. Le but est d'enduire et de pénétrer les fils de chaîne d'une substance collante (le parement) qui réduit considérablement les aspérités et qui les rend lisses et polis pour leur permettre d'avoir une plus forte consistance afin de supporter

689-Dans la largeur d'un tissu, le compte est composé d'un nombre variable de portées. Une portée est constituée d'un nombre de fils égal pour chaque usine. En France, ce nombre varie de 20 à 50 fils.

690-Éléments filiformes (petite fibre ou petit filament fin).

691-Dans le Nord, l'encollage de la chaîne est appelé le parage.

le frottement du peigne pendant le tissage. L'enduit, préparé et déposé dans un baquet (**166 page 146, volume 2**), à la portée de l'ouvrier tisserand, est pris entre deux brosses douces que l'ouvrier promène l'une en dessous, l'autre en dessous de la chaîne tendue sur le métier jusqu'à ce qu'il reconnaisse que les fils ont un aspect lisse et purgé de toute frisure à la surface. On laisse alors un temps de séchage en diffusant de l'air chaud ou à l'aide de ventilateurs avant de recommencer. Certaines usines possèdent un séchoir de 4 mètres de hauteur où la température atteint les 95 °C. Sur des socles placés l'un derrière l'autre, le pareur installe dix rouleaux de 500 fils pour former la nappe définitive de 5 000 fils. Chaque nappe de fils passe dans un grand bac plein de colle. Le parement est souvent à base de farine fermentée ou de fécule de pomme de terre ou d'amidon. On peut y ajouter soit de la glycérine, soit des savons ou graisse pour donner de la souplesse⁶⁹². Si l'eau est calcaire, ce qui est le cas dans le nord de la France, on ajoute un peu de soude à la cuisson du parement. Du sulfate de cuivre est utilisé pour éviter que le parement ne se décompose trop rapidement et pour prévenir les chancissures⁶⁹³ dans les tissus tissés à trame mouillée. Un bon encollage peut corriger ou même annuler les défauts de la filature. Chaque fabrique a sa recette et le pourcentage de matière qu'elle souhaite ajouter. Ainsi, les apprêts incluent les matières encollantes (servant de base aux mélanges et produisant l'adhérence tels la farine, l'amidon, la fécule, la gélatine...), adoucissantes (suif, cire, huile de ricin, de coco, glycérine, savon...), antiseptiques (chlorure de zinc, acide phénique, salicylique, formol...), chargeantes (sulfate de magnésie, plâtre, sel de Glauber ou sulfate de soude, silicate d'alumine...) et blanchissantes (bleu de Prusse, bleu indigo, bleu aniline, bleu Victoria...). Il existe trois types de machines à parer : système anglais, écossais ou sectionnel. Celles-ci nécessitent pour fonctionner une force d'environ 1,5 cheval-vapeur. Quel que soit le modèle de machine, l'ouvrier doit pouvoir rattacher rapidement des fils cassés, enlever les impuretés des fils, grosseurs et boutons qui ont pu échapper au bobinage et à l'ourdissage. La température des salles de parage doit varier en fonction de l'hydrométrie ambiante et de l'article que l'on souhaite fabriquer. La vapeur est utilisée pour atteindre une température qui peut varier de 22° à 30 °C selon le numéro du fil (plus il est gros, plus la température est élevée). Ce travail se fait dans une grande salle où les ouvriers doivent travailler en maillot de corps tant il fait chaud. À la sortie du séchoir, les fils passent entre les dents d'un peigne qui les décolle les uns des autres : 5 000 fils s'enroulent alors sur une ensouple de 2,5 mètres de long.

692-Pour donner du poids aux fils, on peut employer de la craie, de la terre de pipe ou du kaolin.

693-Moisissure sur la surface des matières qui commencent à se décomposer.

Ainsi pendant l'encollage, les fils traversent la colle maintenue constamment en ébullition, ce qui permet une imprégnation complète des fils. Odette Calvert, qui a pu observer cette opération dans sa jeunesse (dans les années 1910) raconte dans ses mémoires l'impression qu'elle ressent alors⁶⁹⁴. Dans l'atelier d'encollage, il règne une atmosphère tout à fait particulière :

« L'encollage était un véritable bain turc, plein de vapeur, très chaud et très humide. Le travail d'encolleur est un travail très dur ; mon oncle Rufino, l'Espagnol, était encolleur et je me souviens l'avoir souvent vu sortir de l'usine avec son "bleu" littéralement trempé de sueur, on aurait pu le tordre. Encollées, les pièces passaient dans cette grande machine, une calandre, et allaient de rouleau en rouleau, tous chauffés à blanc, étaient séchées et repassées, puis la pièce retombait en plis souples dans un grand panier à roues qui était poussé dans l'atelier voisin où se faisait le pliage »

L'encolleuse comprend quatre parties : un râtelier portant les rouleaux d'ourdissage, une bêche à colle, un système de séchage de la nappe et le mouvement d'enroulement de la nappe et le compteur. L'encollage peut laisser certains défauts comme des endroits non suffisamment encollés, des tâches d'apprêt, un mauvais séchage des fils, des chaînes molles, des endroits durs...

La quatrième salle attenante à celle de l'encollage permet la dernière manutention avant le tissage. La chaîne, parée ou encollée, est alors portée au rentrage, où des ouvrières spécialisées, les rentreuses, sont chargées de la passer fil par fil dans les harnais et dans les peignes. Le remettage ou passage consiste à rentrer les fils de chaîne dans les mailles des lisses de toutes les lames exigées par l'armure du tissu. Les fils sont ensuite passés dans les dents du peigne. Celles-ci sont plus moins serrées en fonction du nombre de fils de chaîne pour la largeur du tissu. Pour déterminer l'empègnage pour un tissu de laize⁶⁹⁵ donnée, il s'agit d'une affaire d'appréciation et d'expérience pratique. Le peigne d'un métier à tisser maintient les fils à leur place, rigoureusement invariable, et à des distances égales. Les dents des peignes ont d'abord été en jonc fendu en long (rotin qui donna le nom de ros ou rot pour désigner le peigne). À l'usine, les peignes sont en fer ou en laiton. Leur durée de vie varie en fonction des articles fabriqués : de deux ans pour les articles forts (environ 8 000 mètres de

694-Odette Calvert, dont le père est comptable puis directeur à la maison Glorieux à Halluin depuis le début de 1914 décrit un tableau relativement fidèle de l'usine à la fin de la guerre. L'entreprise est créée en 1838. En 1914, la société Glorieux possédait deux autres usines à Roubaix. Toujours en activité en 1951, elle est alors une S.A.R.L. au capital de 10 920 000 francs. Le siège social est à Roubaix (avenue Jean-Baptiste Lebas), les bureaux et le tissage à Halluin (rue Gabriel-Péri). On y tisse du linge de table et du damassé pour la literie.

695-La laize désigne une largeur de bande de tissu.

chaîne) à trois ans pour les articles fins. L'ouvrière rentreuse se place face un chevalet sur lequel sont placés la chaîne à rentrer et les harnais dans lesquels celle-ci doit être rentrée. Elle passe un crochet aplati (la passette) au travers de chaque œillet des lisses (ou lice) et le retire après qu'une aide placée derrière le harnais a mis le fil sur cette passette. Le lamier (ou monteur de chaînes, **167 page 146, volume 2**) est donc armé d'un crochet spécial qui peut faire passer les 5 000 lamelles casse-chaîne et les 5 000 maillons des lisses. L'extrémité des 5 000 fils de chaîne que lui est présente un jeune aide-lamier installé de l'autre côté des harnais. Quand tous les fils sont rentrés dans le harnais, on les insère dans les dents du peigne deux par deux, trois par trois suivant l'article souhaité. Enfin, le rappedage consiste à nouer les fils d'une nouvelle chaîne terminée sur le métier à tisser. On laisse en général un reste de fils qui dépasse du harnais pour faire des nœuds de fils. C'est un travail pénible et monotone qui exige beaucoup d'adresse et d'habileté de l'ouvrier. Le lamier, par exemple, qui doit ajuster le montage des lames sur les métiers à tisser et qui est aussi chargé de leur réparation, est difficile à recruter et sa valeur est reconnue. Si les demandes d'augmentation de salaire sont pratiquement toujours refusées aux autres ouvriers, cela n'est pas vrai pour les lamiers⁶⁹⁶.

Pour la trame, les opérations sont plus simples. On bobine le fil sur un objet généralement en bois, de forme conique, la cannette. À la suite de l'encollage, le cannetage (ainsi que le garnissage des navettes éventuellement) permet la préparation de la trame. Salmon dispose de 12 cannetières. Une cannetière ressemble au bobinoir. Il s'agit le plus souvent de métiers automatiques. L'ouvrière installe sur la machine une grosse bobine de 2 kg qui emplissent 25 cannettes (ou épeules) en trois minutes. Quand une cannette est pleine, elle tombe toute seule dans un bac, et elle est remplacée automatiquement par une cannette vide qui se met en marche et se remplit sans que l'ouvrière s'en occupe. Si un fil se casse, la grosse bobine se soulève et s'arrête, la cannette se bloque et l'ouvrière répare le fil. Si le fil est de mauvaise qualité, cela accroît ce travail. On n'encolle pas le fil de trame, car il subit moins de fatigue et de frottements que la chaîne.

La salle de tissage où s'affairent des tisseurs, lointains héritiers des tisserands

La salle du tissage proprement dit est la plus vaste, on pénètre alors dans une forêt de courroies en marche. Chez Salmon, dans les années 1930, elle mesure 200 mètres de long et 70 de large pour 397 métiers à tisser mécaniques. Il existe de nombreux types de métiers à

696-A.M.T. 1994 007 0013

tisser, près d'une cinquantaine, selon le type de tissu que l'on veut fabriquer (métiers à calicots, à velours, à futaine, à coutil, à treillis, à toile à voile, à lin, etc.), mais les sources sont muettes sur ceux que l'on retrouve dans les usines de la cité de la toile. Les plans d'usines dont nous disposons en 1920 comme celui du tissage *Charles et Achille Rogeau* (**199 page 183, volume 2**) nous permettent de retrouver un ordonnancement que nous avons déjà observé dans les premières fabriques mécanisées et les premières usines. De ce point de vue, il n'y a guère d'évolution. Les métiers sont disposés deux par deux et dos à dos ; chacune de leurs courroies est reliée à une poulie d'un arbre qui traverse la salle de tissage. Ils sont séparés de 95 centimètres à l'arrière et de 60 centimètres pour leurs façades, ce qui est pour le moins étroit. Le passage des ouvriers se fait sur une largeur de 2,7 mètres entre deux couples de métiers. Le contremaître et les surveillants, essentiellement des hommes, disposent d'un petit bureau.

Observons comment fonctionne un métier à tisser. Le rouleau de la chaîne prêt pour un métier à tisser est placé à l'arrière du métier. La chaîne se déroule et elle est tendue d'arrière en avant. Les lames sont accrochées au centre à une mécanique spéciale qui commande leur mouvement de manière à ce que l'une lève quand l'autre baisse. Le peigne de son côté est placé dans une pièce mobile appelée battant. Son rôle est double : servir de chemin à la navette et venir après chaque passage resserrer le fil de trame contre le tissu en formation. Si la chaîne est correctement préparée, elle est présentée au métier mécanique, sinon elle est écartée. Les gestes sont précis : la tension de la chaîne doit être uniforme, la vitesse de l'enroulement est à adapter en fonction de la grosseur de la trame et de son degré de serrage, l'insertion de la trame doit être uniforme. Le tissage entrelace des fils de chaîne et de trame en vue de produire un tissu. La chaîne descend verticalement quand un mouvement de va-et-vient transversal chasse la navette et la cannette qu'elle contient d'un bord à l'autre du métier. Quand on actionne le métier à tisser, la navette passe donc de droite à gauche dans l'ouverture que forment les lames entre elles, le battant d'avance, pousse le fil de trame (ou duite) laissé par la navette puis repart en arrière. La navette repart de gauche à droite, le battant revient en avant et ainsi de suite. Ces mouvements se reproduisent à des cadences variables, suivant la largeur du métier. Il existe plusieurs types de métiers à tisser classés d'après leur largeur (ou laize), allant d'1,2 mètre pour les plus étroits à 4,5 mètres pour des métiers Jacquard qui fabriquent des nappes en pur fil. On peut avoir jusqu'à 200 voyages de navette à la minute. Duite après duite la toile se fabrique. On est là très loin du tissage à la main où le tisserand est

à la fois la machine et l'ouvrier. Le travail de l'ouvrier consiste en effet pour l'essentiel à changer les navettes au fur et à mesure de l'épuisement des bobines de trame, à réparer les fils qui cassent et à surveiller la propreté de la chaîne. Avec les métiers automatiques, qui apparaissent au début des années 1940, la surveillance est encore diminuée puisque le métier change lui-même la trame sans intervention de l'ouvrier. Les tissages modernes après la Seconde Guerre mondiale voient disparaître les courroies (chaque métier possédant son propre moteur), et l'éclairage fluorescent devient la norme.

La salle du tissage est un lieu bruyant, voire même assourdissant. Navettes, mouvement sans relâche des battants, fouets, lames contribuent à produire un bruit étourdissant. Les métiers à tisser en action dans de vastes salles sonores surprennent l'apprenti les premiers jours. « J'ai été choquée par le bruit des machines, elles faisaient un bruit incroyable », déclare Janine Delsert. Et pour cause, un métier mécanique est une machine presque totalement métallique qui peut à lui seul facilement dépasser les 100 dB spl⁶⁹⁷, ce qui équivaut au fonctionnement d'un marteau-piqueur. Les ouvriers subissent cette ambiance sonore plus de 8 heures par jour et sans casque ! Ces derniers feront leur apparition tardivement, encore faut-il que les ouvriers acceptent de les porter. « Nos casques étaient plus souvent autour du cou qu'à nos oreilles. On n'entendait pas les ordres et on ne pouvait pas communiquer si on les portait⁶⁹⁸ ». Il faut donc crier pour se faire entendre. Il faut s'imaginer, dans un bruit incessant, la vue continuelle de centaines de courroies de transmission dansant sans arrêt autour de roues d'entraînement. La photographie, comme celle de la salle de tissage *Dufour-Deren*, vide d'hommes, ne nous permet pas d'approcher véritablement cette ambiance **(168 page 147, volume 2)**.

Depuis son invention en 1801, par Joseph Marie Jacquard, le métier du même nom permet de varier à l'infini les dessins que l'on souhaite reproduire. Le principe est que chaque fil de chaîne dans son maillon est relié à une mécanique qui permet de réaliser un nombre d'armures illimité⁶⁹⁹. Le métier commande une série de cartes perforées qui permet grâce à des crochets de soulever les fils de chaînes individuellement pour former des dessins sur la toile⁷⁰⁰. La mise en carte est faite par des personnes dotées de sens artistique, scientifique et technique. Ce sont

697-Le sigle Sound Pressure Level signifie « niveau de pression sonore ». Comme la plupart des décibels, celui-ci s'appuie sur une référence, qui est la limite d'audibilité de l'oreille humaine. 0 dB SPL correspond à une pression d'air de 2×10^{-5} Pascal (Newton par mètre carré).

698-A.M.A. 8 AV

699-Tout mode de croisement des fils de chaîne et des fils de trame constitue ce que l'on appelle une armure dont le nombre est infini.

des « metteurs en carte ». Le lisseur va ensuite d'après les données du fabricant réaliser l'analyse du dessin pour le perçage des cartons des mécaniques. Chaque carton représente une duite tissée. Il faut compter pas moins de 2 520 cartons par mécanique. Une nappe de 12 couverts par exemple, d'une longueur de 3 mètres sur 1,8 mètre de large assortie à la serviette (comptant également 42 x 36 fils au centimètre), montée sur un métier équipé de 3 mécaniques, demande une mise en carte établie sur 3 880 crochets et 5 400 cartons. Au début, ces cartes perforées, aussi appelées cartons, sont difficiles à mettre en place, d'autant plus si le dessin est compliqué. Ainsi, plus les cartons sont volumineux, plus il faut de temps et de main-d'œuvre. Le temps d'intervention peut s'avérer long et coûteux !

La mécanisation du métier à tisser est pratiquement achevée à la fin des années 1940. La navette, trop lourde et donc limitée en vitesse, est remplacée par un outil appelé projectile à partir de 1945. Cette innovation, due au constructeur suisse de métiers à tisser Sulzer, a ensuite été remplacée par une technologie encore plus simple : les métiers à jet de fluides. Ici, le fil de trame est poussé entre les nappes par un jet d'eau ou d'air sous pression. Quand la pièce de toile est terminée, on enlève du métier le petit rouleau de bois sur lequel elle s'est enroulée au fur et à mesure du tissage. On la porte à l'atelier de finissage, où se déroule la troisième et dernière phase de la fabrication du tissu.

Les apprêts

C'est dans les salles de l'atelier de finissage qu'exercent des ouvriers ou des ouvrières spécialisées : visiteuses, épilucheuses, tondeuses, épinceteuses, piquêuses... L'objet étant de débarrasser les toiles à peine tissées de toutes les imperfections, défauts de tissage inévitables, impuretés de fil, taches. La salle du tondage par exemple a pour fonction de raser le duvet qui se trouve à la surface des étoffes. Le tissu passe entre une ou plusieurs séries de cylindres armés de lames-couteaux en spirales. Odette Calvet, âgée de 90 ans en 2012, raconte :

700-Pour les mouchoirs, linons et batistes on a recours à tissage un peu différent (les métiers employés sont plus légers et les fils plus fins) qui est une spécialité du Cambrésis.

« Sortant du couloir, je traversais l'allée pour aller voir mon oncle Polydore, qui était chef charpentier et me taillait mon passe pour jouer à la marelle ; si mon cousin Henri était avec moi, nous faisions un crochet vers l'abri des déchets. Dans une usine textile, il y en a beaucoup ; dans les différents stades du traitement du fil, des particules infimes se détachent et forment une espèce d'ouate légère qui voltige en flocons en dessous des métiers. Très inflammables, ces déchets sont balayés tous les jours et mis en sacs. Je crois qu'ils sont utilisés dans la fabrication du papier. Tous ces sacs étaient empilés dans un appentis en attendant d'être emportés. C'étaient comme d'énormes oreillers sur lesquels nous sautons, glissons et que nous utilisions pour créer cavernes, abris ou tranchées suivant notre jeu. Par mauvais temps, l'abri aux déchets était un terrain de jeu idéal, car on ne pouvait pas s'y faire mal et il y faisait toujours bien chaud ».

Cette pièce annexe est prévue pour le tondage, le calandrage ou l'assouplissage, ou tout autre opération supplémentaires d'apprêt (**170 page 147 et 175 page 151, volume 2**). Le métrage et le pliage sont les dernières étapes. Odette Calvert précise :

« Le pliage me plaisait beaucoup. C'était une grande pièce très claire avec de longues tables où travaillaient les plieuses. Le pliage était le royaume de Mademoiselle Julie, une grande femme d'un blond roux, avec un pince-nez en or. Bien en chair et toujours sanglée dans une blouse blanche empesée, elle s'avancait sur vous poitrine en avant, comme une galère toutes voiles dehors, et inspirait le respect, sinon la terreur ! Chaque plieuse était armée de deux longues baguettes en bois rouge très lisse qu'elle utilisait avec une dextérité étonnante. La pièce encollée arrivait dans son panier et était placée au bout de la table ; avec ses baguettes, la plieuse attrapait le bout de la pièce, la faisait glisser le long de la table, puis, maintenant le tissu au bord du panier avec une baguette, avec l'autre elle soulevait une longueur de tissu et la rabattait sur la première, la lissait en ramenant sa baguette vers le panier et ce mouvement de va-et-vient était répété à toute vitesse. En quelques minutes, toute la pièce était devenue un carré bien plié et parfaitement régulier. Les deux extrémités du carré étaient rabattues vers le centre et avec deux ficelles le tout était replié une fois de plus et devenait un rouleau : la pièce. Les ficelles étaient très particulières : c'étaient des ficelles plates de six ou sept millimètres de largeur et elles étaient en papier, très solides, soit roses ou bleues, avec le long de la ficelle le nom de la maison imprimé en lettres noires. Je revenais à la maison avec des bouts de ficelle en guise de bracelets ».

Au sein de l'usine, ce type de travail est sans doute celui qui met le moins le corps à l'épreuve. Comme en témoignent les photographies, ces opérations se déroulent dans un cadre moins sonore, moins soumis au rythme des machines. Le constat est le même dans le magasin des toiles et des tissus finis où a lieu l'expédition de la marchandise. Un bureau, des expéditionnaires et des emballeurs, complètent cet espace. S'ils ne sont pas prévus à l'origine, les réfectoires (pour les usines en milieu rural) et lieux d'aisances sont généralisés.

L'entre-deux, la blanchisserie et l'affirmation de la chimie

Les industries des blanchiments, teintures et apprêts interviennent après la filature dans le crémage ou la teinturerie du fil et après le tissage pour le blanchiment ou la teinture de la

toile. Toute cette industrie a tenu un rôle important. Elles ont pu être intégrées dans certains tissages ou être des unités indépendantes. Après les premiers traitements agricoles du lin (le rouissage en particulier), la filature peut à l'issue du filage pratiquer les opérations destinées à blanchir le fil⁷⁰¹. Les locaux sont alors proches de la filature ou intégrés à l'ensemble. Un industriel spécialisé dans le tissage peut lui aussi blanchir les fils pour le préparer au tissage. Les fils provenant de la filature au sec étant généralement plus grossiers, ils servent à la confection de tissus utilitaires qui ne justifie pas le blanchiment. Les autres textiles filés cependant, en particulier de la filature au mouillé, malgré tous les traitements qu'ils ont déjà subis, doivent être préparés au tissage. Proche du blanchiment, la teinturerie est elle aussi une opération possible au niveau de la filature ou après le tissage, par impression directe. Il s'agit ici non pas de blanchir, mais de colorer d'une façon plus ou moins durable. Les fibres fixent à leur surface une ou plusieurs matières colorantes, permettant de reproduire à l'infini de nombreuses nuances de couleurs.

Le choix spécifique du lieu d'implantation de l'usine

L'installation d'une blanchisserie est souvent une greffe à des installations préexistantes, même s'il est possible d'en relever un certain nombre construit *ex nihilo*. Dans ce cas, les installations correspondent à un plan théorique qui permet d'optimiser la production. Elle doit respecter un certain nombre de règles d'hygiène et de sécurité largement durcies au début du XX^e siècle. Par exemple, l'atmosphère des ateliers et de tous les autres locaux affectés au travail « doit être tenue constamment à l'abri de toute émanation provenant d'égouts, fosses, puisards, fosses d'aisances, ou de toute autre source d'infection ». Le fil doit subir 5 opérations successives : le débouillissage, le chlorage, l'acide et le rinçage, l'essorage et le séchage. L'ensemble de ces opérations nécessite de l'eau, de la vapeur et de la force motrice. L'établissement doit être tenu dans un état constant de propreté et présenter les conditions d'hygiène et de salubrité nécessaires à la santé du personnel. Depuis la loi du 19 décembre 1917, il doit être aménagé de manière à garantir la sécurité du personnel. On note, par

701-Après la Grande Guerre, le terme de blanchisserie commence à désigner les boutiques nettoyant le linge ou blanchissage, ce qui est à différencier du blanchiment des toiles. L'étymologie du mot est d'ailleurs proche du blanchiment. Le blanchisseur ou la blanchisseuse devient donc la personne dont le métier est de blanchir le linge et éventuellement de le repasser. Zola dans *l'assommoir* décrit le métier de blanchisseuse : « Gervaise, les manches retroussées montrant ses beaux bras de blonde, jeunes encore, à peine rosés aux coudes, commençait à décroquer son linge. Elle venait d'étaler une chemise sur la planche étroite de la batterie, mangée et blanchie par l'usure de l'eau, elle la frottait de savon, la retournait, la frottait de l'autre côté. Avant de répondre, elle empoigna son battoir, se mit à taper, criant ses phrases, les ponctuant à coups rudes et cadencés. Oui, oui, blanchisseuse... a dix ans... il y a douze ans de ça... Nous allions à la rivière... ». le blanchissage est l'action de nettoyer, de blanchir (rendre blanc ou plus blanc ou laver, nettoyer du linge blanc, lui rendre sa couleur primitive).

exemple, signe du temps, « qu'il est interdit d'introduire ou de distribuer pour être consommées par le personnel toutes boissons alcooliques autres que le vin, la bière, le cidre, le poiré non additionnés d'alcool ». Il est pourtant interdit de « laisser entrer ou séjourner dans l'établissement des personnes en état d'ivresse ». On est tenté de se demander jusqu'à quel taux d'alcoolémie les ouvriers peuvent aller avec les boissons autorisées ! En 1932⁷⁰², les établissements Mahieu possèdent une filature, un tissage et une blanchisserie localisés à Armentières et à Erquinghem-sur-la-Lys, mais dans des bâtiments séparés. Ils pratiquent encore le blanchiment de toiles sur pré. On remarque que la blanchisserie représentée sur le papier en-tête (**13 page 91, volume 2**) ne comporte pas d'étages et des toits en shed. Elle est située au bord de la Lys et donne une importance au blanchiment sur pré.

Pour implanter une blanchisserie, il faut sélectionner un lieu où l'eau ne fait jamais défaut et qu'elle soit de bonne qualité (pure et dissolvante, non calcaire, sulfatisée ou ocrée). Les eaux sont puisées dans un forage ou dans un cours d'eau. Parfois, il est nécessaire de l'épurer et de la faire décanter. Un grand réservoir stocke l'eau et permet de la distribuer sous pression dans toute l'usine (par le biais d'un réseau de conduites). Au centre de l'usine, un aqueduc principal permet d'évacuer les eaux de vidange des bassins, des lessives sales ou des vieux bains de chlore et d'acide. Florent Noterman doit, suite à son autorisation d'installer un atelier de teinture et de nettoyage à Armentières en 1928⁷⁰³, s'assurer que « les eaux résiduaires seront, autant que possible, dirigées par une canalisation souterraine dans un égout autorisé, si cet écoulement n'est pas réalisable, les eaux résiduaires seront évacuées après épuration et décoloration, s'il y a lieu, et de façon qu'il n'en résulte ni stagnation de ces eaux, ni incommodité pour le voisinage, ni pollution des eaux ». Le sol de la blanchisserie est donc souvent en pente pour faciliter l'évacuation : « Les eaux résiduaires devront avant leur évacuation traverser un dispositif permettant d'arrêter les liquides inflammables qui pourraient être entraînés ». La vapeur est utilisée pour le bouillage des cuves et le séchage. On préfère des chaudières à basses pressions (4 ou 5 atmosphères) qui permettent de contenir une grande quantité d'eau et de vapeur. Elles doivent se trouver à proximité des cuves à débouillir et de la machine motrice (souvent placée en partie centrale). Les poussières ainsi que les gaz incommodes ou insalubres et toxiques sont évacués directement au dehors des locaux de travail au fur et à mesure de leur production. Pour les buées, vapeurs, gaz, poussières légères, on installe des hottes avec cheminées d'appel.

702-Ravet-Anceau (ed.), Annuaire du Département du Nord, Lille, France, Ravet-Anceau, Lille : Merchior-Verley et Cie Lille : Battet, Melchior, De Prins-Wibaux, 1932.

703-A.M.A. Carton n°1079 Autorisation donné à Florent Noterman, daté du 12 juillet 1928.

Les cuves à lessive se trouvent près du générateur à vapeur afin de réduire au minimum les condensations dans les tuyauteries et pour avoir de la vapeur aussi sèche que possible. En avant de cuves sont placés sur une ligne les cadres à chlore (construits de préférence en maçonnerie recouverte d'un enduit de ciment) et sur une autre ligne les bacs à acide (construits en bois). Entre ces deux rangées, une grue permet de faire plonger les fils dans les différents bacs. À la suite, des machines à rincer sont placées parallèlement, puis des presses hydrauliques et desessoreuses. Les salles de séchage sont de préférence placées près du lieu où les fils ont été essorés ou pressés. Le dépliage des fils se trouve à proximité des cuves (salle de dépliage des fils) et l'assouplissage des fils, leur vérification et le paquetage à la sortie des salles de séchage.

Le bâtiment doit pouvoir résister à l'humidité, aux vapeurs acides et alcalines⁷⁰⁴. Le fer, en partie à cause de la rouille et de l'érosion, est donc proscrit pour ce type de construction. Là où il est indispensable, il est peint et isolé des vapeurs acides et alcalines. Les ateliers de blanchisserie sont situés au rez-de-chaussée et de préférence de plain-pied, très aérés. Les toits sont en sheds prenant l'éclairage au nord pour éviter l'action du soleil et de la lumière qui a une grande influence sur le crémage. Les colonnes qui supportent la toiture sont en fonte et hauts d'environ 4 mètres à 4 mètres 50. Le sol est recouvert d'un dallage en briques ou en ciment (ou encore le l'asphalte). Des wagonnets (de type Decauville⁷⁰⁵) assurent le transport des fils.

L'art de bien blanchir, la chimie à l'honneur

Le blanchiment du lin est plus compliqué que celui du coton, car le lin renferme environ 30 % du poids de sa fibre de matières autres que la cellulose (**197 page 181, volume 2**). Le poids de la fibre, la souplesse et la ténacité que lui donnent les matières grasses s'opposent à l'élimination complète de ces impuretés. Aussi, ordinairement, on décolore plutôt qu'on ne les élimine. Il en résulte trois degrés dans le blanchiment du lin : un blanchiment total ou

704-L'alcali désigne un mélange (liquide) d'ammoniaque et d'eau. C'est un produit très corrosif qu'il faut manipuler sous hotte avec des gants et des lunettes

705-Wagonnet en voie étroite (60cm) utilisé dans les carrières pour le transport de divers matériaux. Créée par Paul Decauville vers 1880, la voie de 60 dite « voie étroite » a fait le succès des établissements Decauville. Initialement inventée pour permettre le ramassage des récoltes de betteraves au sud de Paris, l'aspect modulable et transportable de la voie de 60 a été adopté dans le monde entier. Decauville a développé son activité en fournissant les voies, les wagons et les locomotives. Très largement utilisée dans les carrières et les exploitations agricoles, la voie de 60 Decauville a également été choisie par les militaires afin d'approvisionner le front durant la première guerre mondiale. Les bennes Decauville permettent le transport de tout type de matériaux, et malgré le poids du chargement, la benne bascule sans difficulté pour déverser son chargement.

« blanchiment irlandais » (le lin ne contient plus que de la cellulose presque pure) ; le blanchiment ordinaire (les impuretés sont décolorées plutôt que chassées) qu'on emploie pour le linge de table, les mouchoirs, les toiles ; le crémage (simple décoloration). Le traitement que subit le fil est différent de celui du tissu et varie suivant qu'il s'agit de fil à coudre ou de fil pour tissage. En effet, le fil à coudre demande une blancheur assez belle. Le fil pour tissage ne doit pas être blanchi au préalable, mais simplement écru et assoupli. Cependant, dans certains cas, on le soumet au crémage. Quand il doit servir à la fabrication de tissus très grossiers, on ne peut pas blanchir d'une façon uniforme. Au cours de cette opération, et sous l'action de chlore concentré, une certaine partie de la cellulose est transformée en oxy-cellulose et en glyco-cellulose, qui se dissout dans les alcalis bouillants.

Le blanchiment se divise donc en deux grandes phases : le débouillissage et le blanchiment proprement dit. La première partie se fait avec une température proche de l'ébullition avec des savons, des mouillants, des carbonates alcalins, voire de légères quantités de soude. La deuxième partie s'effectue en un ou plusieurs bains selon la nuance recherchée. Il existe en effet plusieurs nuances dans le blanchiment : lessivé, crémé, $\frac{1}{4}$ blanc, $\frac{1}{2}$ blanc, $\frac{3}{4}$ blanc et grand blanc, qui exigent des traitements de plus en plus corsés et qui entraînent parallèlement des freintes⁷⁰⁶ de plus en plus élevées, allant de 6 à 20 %. Après traitement, les bobines sont séchées dans des séchoirs-armoires. Certaines techniques utilisent une insufflation d'air chaud à travers le porte-matière de blanchiment. Il faut noter que les fils « roui terre » sont plus difficiles à blanchir que les fils « roui eau », ils freintent d'ailleurs plus. Berthollet, à qui l'on doit des ouvrages sur le blanchiment (découverte de l'eau de Javel) et sur la teinture, décrit l'action du chlore (ou acide muriatique oxygéné) : « le fil de lin contient des parties colorantes qui peuvent lui être enlevées immédiatement par les lessives, mais il en contient d'autres qui doivent éprouver l'action de l'oxygène pour être rendues solubles ; et, par cette action, ces dernières acquièrent précisément la nature de celles qui étaient solubles d'elles-mêmes par les alcalis, de sorte que l'acide muriatique oxygéné ne produit pas dans ces parties colorantes un autre changement que celui par lequel elles sont disposées naturellement à se dissoudre dans les alcalis⁷⁰⁷ ». On procède ainsi à trois opérations successives utilisant trois produits chimiques différents : un alcali étendu débarrasse la fibre textile de la partie colorante jaune soluble dans les lessives, puis un agent chloré cède de l'oxygène à la partie colorante insoluble dans la lessive alcaline, et ainsi oxydée devient à son tour soluble pour enfin

706-Perte de volume ou de poids de la fibre.

707-Cité dans : Antoine SCRIVE-LOYER, R. LARIVIÈRE et F. JACOBS, *Nouveau manuel complet de tissage mécanique*, op. cit., page 99.

débarrasser le fil des éléments alcalins ou chlorés à l'aide d'un acide. Cette opération est recommencée à plusieurs reprises avec des dosages de produits différents.

Le blanchiment du fil à coudre nécessite une dizaine d'opérations différentes⁷⁰⁸. Au final la matière perd 12 à 25 % de son poids d'origine. Le lessivage a toujours lieu dans une chaudière ouverte pour ne pas saponifier complètement les graisses et les huiles qui donnent à la fibre son élasticité et sa souplesse (à une température supérieure à 100 °C, les impuretés de la fibre sont complètement transformées en savon). Le liquide devant servir au lessivage est presque toujours à base de carbonate de soude, suivant la qualité de la matière à blanchir. On dilue la solution mère de la lessiver avec de l'eau, de façon à remplir les deux tiers de la cuve. On fait chauffer à 30 °C environ et on y plonge les écheveaux en leur imprimant un mouvement de rotation de façon à les faire tomber horizontalement dans la cuve. Puis, on les recouvre d'une toile grossière, ce qui les empêche de bouger et d'être lavés irrégulièrement. On chauffe ensuite progressivement de manière à obtenir l'ébullition au bout de 3/4 d'heure et à la maintenir pendant 1 à 6 heures de suite. Ce premier lavage est celui qui doit avoir la plus longue durée. Pour le lavage, on verse de l'eau froide dans le récipient à mesure que l'on fait sortir la lessive usée afin de ne pas refroidir les écheveaux trop rapidement. Le chlorage s'opère à froid dans des récipients qui ont environ 50 cm de profondeur dans lesquels on suspend les écheveaux verticalement. Le degré d'intensité de la solution de chlore change avec le titre et la torsion du fil : pour les fils à coudre, il ne doit jamais dépasser un degré chlorométrique de 1°. Cette opération dure environ trois heures. Après quoi, on lave, puis on passe les fils dans une solution froide d'acide sulfurique et on lave à l'eau froide. Les lessives suivantes doivent être progressivement moins fortes. On emploie 4 à 5 kilos de savon noir par mètre cube d'eau. La densité de la solution de chlore va aussi en décroissant et est plus ou moins longue, suivant la qualité du fil. Pour le chlorage, on se sert toujours de barres, à moins que l'usine ne dispose d'appareils spéciaux. Après le troisième lessivage et le lavage, on bat les écheveaux, puis on les étale sur un pré. Ce dernier est partagé en bandes de 12 mètres de longueur, en forme de dos d'âne, et séparées par des sillons qui permettent à l'eau de s'écouler. De cette façon, on évite les taches sur les écheveaux. Après blanchiment, le fil à coudre est apprêté afin de lui donner de la souplesse, de l'élasticité, de la transparence, etc.

708-1. Lessivage sans pression ; lavage en cuve ; 2. Premier bain de chlore ; lavage en bassin ; bain acide ; lavage ; Blanchiment 3. Lessivage et lavage ; 4. Second bain de chlore ; lavage ; bain acide ; lavage ; 5. Lessivage et lavage ; 6. Exposition sur le pré pendant quatre jours ; 7. Troisième bain de chlore ; lavage ; bain acide et lavage ; 8. Lessivage et lavage ; 9. Battage à main ; séjour sur le pré ; 10. Quatrième bain de chlore ; lavage ; bain acide ; lavage ; 11. Battage et séchage.

Pour préparer 100 litres d'apprêt, on fait dissoudre, à part, et ensuite on mélange dans une chaudière ordinaire 5 kilos de savon, 5 kilos d'amidon et 4 kilos de colle. On ajoute à cette préparation un peu de soude et une dissolution de bleu d'outremer. On chauffe à 40°. On plonge le fil et on porte à la température de 60°. Après 1/4 d'heure, on ôte le fil, on le fait passer dans la presse hydraulique et on le fait sécher.

Pour le blanchiment des fils pour tissage, on pratique à peu près de la même façon que pour les fils à coudre. Cependant, il est recommandé de lessiver deux fois le fil avant de le soumettre à l'action du chlore, et de recommencer seulement trois fois cette dernière opération. On emploie le chlorure de chaux commercial et la densité des bains de chlore varie suivant la finesse et suivant le numérotage des fil, puis on lave, on passe dans l'acide et on lave à fond. Pour le blanchiment de ces fils, on a recours à divers appareils qui servent également pour les articles en question. L'assouplissement des fils de lin a pour effet de les rendre plus doux au toucher et de faciliter l'opération du tissage. On peut procéder de quatre manières : 1. Par passage entre deux cylindres sans pression ; 2. Par passage à chaud entre deux cylindres dans les mêmes conditions ; 3. Par combinaison de la pression avec la friction et le vaporisage ; 4. Par vaporisage exclusivement. Ce que nous avons dit pour les fils de lin s'applique aussi aux tissus. La première opération consiste ordinairement dans une immersion qui a pour but de développer une fermentation partielle qui solubilise les gommes, les matières féculieuses et les amidons qui constituent l'apprêt des fils du tissu, ce dernier résistant à tout traitement alcalin. La fermentation transforme les matières amylacées insolubles, en dextrine, soluble dans les alcalis. Enfin, le sulfate et le chlorure de zinc, le phosphate de soude et tous les antiseptiques entrent aussi en solution. L'immersion se fait dans de l'eau chaude ou dans du moût ou dans une solution de ferments spéciaux, ou enfin dans des lessives usées de soude. La température de l'eau chaude doit varier entre 40 et 60° afin d'éviter de cuire les matières gommeuses, ce qui les rendrait insolubles. La durée de l'immersion varie. Elle dure environ 10 heures dans de l'eau pure, et une demi-heure dans un bain de diastases. Ensuite, on lave rapidement. La fermentation ne doit pas être trop prolongée, car les tissus prendraient une odeur désagréable, et le séjour dans un milieu trop humide affaiblirait la résistance des fibres. Le lessivage se fait très souvent à la chaux quand on ne désire pas un blanc parfait. Il a pour but d'attaquer les matières grasses et de faire des savons calcaires en rejetant la glycérine. De plus, la chaux transforme très vite et avec économie presque toutes les matières pecuïques en peciate de chaux, qui est enlevé par lavage et décomposé par les acides. On

emploie la chaux de deux manières : à l'état de chaux ou à l'état de lait de chaux. Dans le premier cas, on utilise seulement la partie soluble (environ 12 %), alors que, dans le deuxième cas, la chaux qui se trouve en suspension agit le lessivage à chaudière ouverte, on recommande alors le lait de chaux. La quantité de chaux varie suivant le degré de blancheur désiré. Dans l'eau de chaux il faut de 50 à 150 kilos de chaux pour 1000 kilos de tissu. Pour le lait de chaux il faut environ 150 kilos de chaux vive par 1000 kilos de matières à blanchir. Après le lessivage, on lave et on passe rapidement dans un bain froid (maximum 25 °C) d'acide chlorhydrique ou sulfurique à 2 % du poids d'eau dont la durée varie entre 3 et 10 heures. Ensuite on lave à fond. Il n'est pas nécessaire de faire subir aux tissus des traitements répétés à la chaux ; il est préférable, si on veut obtenir un résultat plus parfait, de se servir contact. On se sert de l'eau de chaux quand on lessive sous pression, tandis que dans le cas du carbonate de soude ou même de la soude caustique. Certains blanchisseurs ont l'habitude, avant de les étendre sur le pré, d'imprégner les tissus avec une solution de savon et de soude caustique ; dans ce cas, l'oxydation est extrêmement rapide et on ne risque pas d'attaquer les fibres : Ce fait paraît illogique, mais la pratique quotidienne prouve l'efficacité du traitement sans qu'on en soit arrivé à en expliquer clairement le processus.

La teinture, l'art de colorer

La teinture jouit d'un statut tout à fait spécifique dans le milieu de l'industrie textile **(203 et 204 page 185, volume 2)**. Elle constitue à elle seule un métier à part entière, le maître teinturier étant, dans bien des cas, indépendant du fabricant » nous rappelle Jean-Michel Chaplain⁷⁰⁹. Opération stratégique, elle peut faire ou défaire la réputation d'un centre textile⁷¹⁰ ! Les tissus teintés doivent résister à l'usure, en particulier des lavages successifs. L'impression est quant à elle une localisation de la teinture. Le colorant utilisé, sa proportion varie en fonction des effets que veut donner le teinturier. Les différents textiles ne répondent pas de la même manière à la teinture : le coton est moins facile à teindre que le lin ou la soie. Cela dépend des réactions chimiques en présence⁷¹¹. Ainsi, le teinturier doit connaître ceux-ci pour faire du bon travail. La teinture comporte de très nombreuses méthodes suivant la nature des produits employés et chaque teinturier a la sienne : teintures à l'aide de matières

709-Jean-Michel CHAPLAIN, *La chambre des tisseurs*, op. cit. pages 88-89.

710-La teinture et l'impression peuvent parfois se confondre car elle propose une très grande variété de couleurs.

711-Chimiquement, les fibres animales possèdent des fonctions acides et basiques alors que les fibres végétales ont une sorte d'inertie chimique. Ces dernières nécessitent des ajouts de produits pour leur donner les fonctions chimiques nécessaires (c'est le mordantage).

colorantes minérales (jaune de chrome, oxyde de fer, sulfure de plomb, bleu de Prusse, bleu de France) ; à l'aide de matières colorantes végétales (indigo, garance, campêche, santal, cachou, etc.) ; de matières colorantes animales (cochenille) ; de matières colorantes dérivées du triphénylrhéthane (fuschine, phosphine, auramine, etc.) ; des phthaléines ; de matières colorantes nitrées ; de matières colorantes du groupe azoïques et diazoïques ; des indulines ; de matières colorantes du groupe de l'alizarine (rouge de Rouen) ; des safranines ; diverses matières colorantes, telles que le noir d'aniline (xidiline, rosaniline, violet Hauffmann, bleu de méthylène, etc.).

Un tissu peut aussi subir une impression directe, c'est une autre façon de fixer la couleur et des motifs variés. Il existe au moins trois méthodes. La première, appelée la méthode des réserves, consiste à plaquer sur les tissus des substances (albumine, cire, amidon, soufre, sel de fer...) qui la protègent des bains de teinture que l'on enlève ensuite. Les endroits protégés gardent alors la teinture initiale. La seconde cherche à colorer uniquement des endroits voulus sur le tissu. On a recours à des bains très épais d'amidon, de gommes de l'Inde, géladine. Avec un vaporisage dans une chambre close de 100 °C, on fixe la teinture. En lavant ensuite le textile, on enlève l'épaississant et le colorant non fixé. On peut ensuite renouveler l'impression avec des contours préalablement fixés. Enfin, il est possible de teinter complètement un textile et lui enlever ensuite le colorant à des endroits fixés à l'avance. C'est la méthode dite de l'enlevage qui peut se faire par réduction, dissolution ou oxydation. Le principe est que des colorants organiques sont détruits par des agents oxydants qui les brûlent.

À l'échelle industrielle, les procédés et les appareils employés dans les diverses opérations de la teinture varient suivant la nature de celle-ci et de la fibre que l'on veut teindre et aussi suivant l'emploi manufacturé que l'on a en vue. On peut teindre les textiles à l'état brut pour obtenir certains effets, mais cela demeure assez rare.

L'apprentissage de l'entre-deux-guerres aux années 1960

De l'entre-deux-guerres au début des années 1960, les conditions de l'apprentissage ne se modifient guère. On préfère toujours former au sein de l'usine et donner la possibilité aux ouvriers les plus doués d'approfondir leur formation. L'État continue malgré tout à réguler l'apprentissage.

L'entrée à l'usine : choix, contrainte et hiérarchies

On entre toujours très jeune à l'usine, on se conforme ainsi au choix de l'entourage ou à la tradition familiale. Les témoignages oraux recueillis en 2006 par les Archives municipales d'Armentières nous éclairent sur l'apprentissage après 1945⁷¹². L'un des intérêts du secteur textile est que l'on a surtout l'assurance d'être embauché rapidement. De nombreuses tâches répétitives et manuelles sont dévolues à des ouvrières. Renée Bayart a 14 ans quand elle entre comme ouvrière à l'usine Toulemonde⁷¹³ et déclare qu'à « cette époque, on trouvait du travail sans problèmes après le certificat d'études ». Au même âge, Janine Delsert, originaire de Bailleul (située à une vingtaine de kilomètres d'Armentières), se rend à son premier emploi à la faveur d'un transport organisé par l'usine *Weill*⁷¹⁴, filature de jute. Micheline Lecornez-Lelobelle a 14 ans, elle aussi, quand elle entre comme épeuleuse⁷¹⁵ et bobineuse au tissage Charles Jeanson⁷¹⁶ qui est, au début des années 1950, une Société Anonyme faisant travailler 350 métiers⁷¹⁷. Fille d'un ouvrier dans une petite imprimerie d'un libraire et d'une ourdisseuse travaillant dans l'entreprise Mahieu, elle refuse de continuer ses études après son certificat d'études comme le souhaite son père : « Je voulais rester avec toutes mes copines qui travaillaient toutes dans les différentes usines textiles de la ville, Jeanson, Breuvart, Mahieu. Nous étions beaucoup d'apprentis, filles comme garçons ». Elle rencontre son mari, Michel Lescornez, à l'usine. Celui-ci est de la même façon entré à l'âge de 14 ans comme apprenti : « Il y avait beaucoup d'entreprises à Armentières, il y avait le choix, mais j'aimais le textile, alors j'y suis allé. L'école s'était arrêtée en juin et dès septembre je commençais à travailler chez Jeanson avec d'autres camarades de classe ». Cependant, dans les hiérarchies établies par l'encadrement de l'usine, toutes les ouvrières ne se valent pas ! « Un tisseur de chez Salmon

712-A.M.A. Série 8 AV

713-Il s'agit en réalité d'une société dénommée « cotonnière d'Armentières » avec pour raison sociale « Les fils de J. et L. Toulemonde », fondée en 1919 par quatre industriels de Roubaix (Louis, Jules, Joseph et Pierre Toulemonde) pour filer le coton. En 1914, la filature emploie jusqu'à 450 ouvriers (A.D.N.1824 501 5).

714-Le filature *Lourme et Thilleur* est présente sur un plan de mai 1894, et apparaît comme filature de lin, *Weill et Compagnie*, sur les plans du cadastre de 1935. En 1905, la filature était exploitée grâce à 5 chaudières à vapeur. Les bâtiments ont été détruits au cours des années 1980. L'ouvrage était en brique, avec un toit à longs pans, à croupe en shed.

715-Ouvrière qui place le fil dans une épeule à l'intérieur d'une navette (grosse cannette sans axe central utilisée en tissage).

716-Le capital de cette société, fondée en 1860 par Charles Flayelle, s'élève à 31 998 000 francs et elle est dirigée par Louis Jeanson. Localisée dans la rue des Déportés à Armentières, elle a pour activité, outre le tissage, la teinturerie et le crémage. Les produits fabriqués sont assez variés : toiles à draps pur fil et métis, rondelette, bâches, bannette, voile, tissus filtrants, toiles pour fournitures administratives et industrielles, toile à robe, toile tailleur.

717-Un ouvrier ou une ouvrière pouvait avoir plusieurs métiers à conduire.

ou Bouchez, ce n'était pas pareil qu'un tisseur de chez Hacot parce que plus artisan, une matière plus noble au niveau du tissage. Dans les filatures les filles travaillaient à poil ! On disait qu'il y avait les demoiselles de chez Thiriez, coton fin, et les filles de chez Leblan⁷¹⁸, Descamps... Il existait une aristocratie ouvrière, celle qui fabriquait le fil à coudre » déclare Louis Bouchez, patron des établissements *Bouchez et fils*⁷¹⁹. Ce type de jugement se fonde bien sur les conditions de travail : dans un milieu humide comme la filature au mouillé, il n'était pas rare en effet que les ouvrières soient dénudées. L'aspect qualitatif du produit que l'on fabrique était un autre critère (la finesse du fil à coudre). À une époque où il est encore possible de choisir l'entreprise où l'on souhaite travailler, ce sont des données qui sont prises en compte. On comprend pourquoi de nombreux ouvriers, en particulier les hommes, cherchent à progresser et, après avoir commencé comme ouvrier, à avoir d'autres fonctions au sein de l'usine.

L'apprentissage : un enjeu local et national

L'apprentissage est alors l'étape qui suit le certificat d'études pour certains ouvriers. En 1951, dans un article sur la question de l'apprentissage dans la filature et le tissage du lin, Georges Bernard (Président du groupe d'apprentissage du textile lillois) déclare : « L'apprentissage est au point de départ de la productivité ; il est la cause première de l'augmentation des rendements, d'une fabrication de qualité, de l'abaissement des prix de revient à l'unité de production et aussi d'une amélioration des salaires à l'unité de temps⁷²⁰ ». Cela montre que pour les patrons, l'apprentissage est un gage de qualité et le travail textile est loin d'être un travail non qualifié. Dans le prolongement de l'intervention accrue de l'État dans le domaine de la formation depuis la fin du XIX^e siècle, l'intérêt pour l'apprentissage s'accroît dans l'entre-deux-guerres. L'État impose en 1925 une taxe d'apprentissage qui est vivement critiquée par les industriels⁷²¹. Elle doit en principe contribuer au développement de

718-*Leblan Paul et fils* est une société en nom collectif, fondée en 1888. Son siège social est à Lille (rue de Trévis) en 1951. L'usine actionne 62 600 broches et fabrique des fils de lin et d'étoupes au mouillé du n° 20 anglais (gros fils) au numéro 240, des fils de chaîne, fils sur bobines, fils sur canettes et fils spéciaux pour la filerie.

719-Cet établissement est en 1951 une S.A.R.L. Il est fondé en 1855. Le siège social se situe à Armentières (rue Jacquard). Il s'agit d'un tissage de toiles en tous genres, toiles pur fils et métis crémees, blanchies et teintées pour draps de lit, toutes largeurs, toiles pour robes et vêtements (traitement « 500 » infroissables), toile tailleur, toiles pour équipement de sport, toiles coloniales.

720-Georges Bernard, « L'apprentissage dans le tissage du lin, une nécessité vitale », *Fleur Bleue*, n°14, Avril 1951, pp. 110-118.

721-Loi du 13 juillet 1925. Elle correspond à 0,20% des salaires.

l'enseignement technique et de l'apprentissage. Les patrons estiment que cette taxe vise à augmenter les ressources du budget de l'État et non pas à favoriser l'apprentissage. Les fabricants, en juillet 1926, écrivent au Ministère de l'Instruction publique pour présenter tous les efforts qu'ils ont faits pour l'apprentissage et solliciter une exonération de la taxe⁷²². Ils fournissent une note dans laquelle ils détaillent leurs efforts pour l'apprentissage des tisseurs en particulier. Selon cette note, celui-ci dure au moins 18 mois au cours duquel l'apprenti reçoit « uniquement des renseignements et des démonstrations ». C'est seulement après cette période qu'il effectue une partie du travail sous la direction de son maître. La loi sur la taxe d'apprentissage limite celui-ci à 10 mois, ce que critiquent nombre d'industriels qui jugent ce délai nettement insuffisant. Pour ces apprentis, il n'y a pas alors de cours professionnels. Ils deviennent des ouvriers qualifiés à qui l'on confie un métier à l'issue de cette formation empirique. Il existe une convention collective du travail (1936) qui règle les droits et devoirs réciproques du patron, du maître ouvrier, de l'apprenti et de sa famille. Devant le refus de l'administration de les exonérer de la taxe d'apprentissage, le *comité interprofessionnel d'apprentissage du Nord* est fondé pour « éviter que trop d'entreprises ne se contentent de verser la taxe du percepteur ». Cela permet alors aux entreprises de répartir leur taxe d'apprentissage entre les différentes écoles techniques, et en particulier pour l'institut Saint-Louis.

Cette intervention se poursuit avec, en 1937, la création des ateliers-écoles, puis la loi de 1938 sur l'obligation de l'apprentissage (créant des ateliers-écoles par les groupements patronaux). Le gouvernement de Vichy encadre davantage l'apprentissage et la tutelle de l'État en rémunérant l'apprenti et en lui reconnaissant une qualification ouvrière complétée par des écoles professionnelles ou par une formation en atelier. Les propos de Georges Bernard revenant, en 1951, sur cette période, sont sans ambiguïtés, tant sur l'intérêt économique de l'apprentissage que sur son point de vue paternaliste et sur son attitude condescendante envers les ouvriers : « En 1943, il fallut se rendre compte que la question de l'apprentissage était à repenser dès le point de départ. Les jeunes provenaient d'un milieu non textile et généralement peu évolué (sur 15 jeunes, 2 ont leur certificat d'études). Il fallait préparer, pour un proche avenir, une élite d'ouvriers où pouvoir puiser des cadres qui menaçaient de faire totalement défaut. Il fallait enfin veiller à la formation générale d'une génération dont la guerre avait affaibli les corps, retardé l'évolution mentale, troublé ou empêché les études, signe que la position de Bernard est partagée dans les milieux patronaux.

722-A.M.T 1994 007 0047. Lettre du 20 juillet 1926.

Pendant la guerre, le *Syndicat patronal de la Toile de Lille* fait appel à Pierre Vienne, sous-directeur aux établissements Constant⁷²³, pour assurer la mise en place d'une formation qui démarre en 1944 dans un bâtiment prêté par la société. Elle porte le nom de l'Atelier-Ecole Jacquard et son activité se poursuit après guerre sous ce même nom. Tisserands et contremaîtres qualifiés sont associés à cette formation. Les apprentis suivent des cours théoriques (« destinés à compléter la formation scolaire par une préparation plus directe à la vie et au travail ») et surtout pratiques (« exercices de débrouillage manuel ») pendant 4 mois, très vite prolongés à 6 mois. Pendant cette formation, le manque à gagner pour les entreprises est pris en charge par le Syndicat⁷²⁴. Afin de promouvoir et perfectionner les agents de maîtrise, de jeunes garçons titulaires de leur certificat d'études, à la suite d'un concours d'entrée, peuvent suivre une formation de trois ans en école et une autre année à mi-temps (cours du soir après leur journée d'usine). La première année on leur apprend la mécanique générale (notions de mécanique élémentaire, de dessin et de mathématiques adaptées qui complètent leur formation primaire générale). La deuxième et la troisième année sont partagées entre théorie sur le tissage et pratique dans l'atelier de tissage. Une cinquième année est proposée éventuellement, au sein du centre de perfectionnement des cadres le samedi (école commune à Lille-Roubaix-Tourcoing et Armentières). L'Institut Saint-Louis permet également d'acquérir des compétences supplémentaires après un apprentissage. Michel Lescornez, dont le père et l'un de ses frères étaient contremaîtres, après une période d'apprentissage à l'usine, va parfaire sa formation, à l'institut Saint-Louis⁷²⁵, alternant pratique le matin et théorie l'après-midi, et cet enseignement lui permet de devenir contremaître à son tour : « On commençait à nettoyer les machines pour comprendre comment elles fonctionnaient et ensuite on devenait apprenti avec un maître, un tisserand d'un certain âge, qui nous formait au métier ».

723-Entreprise fondée en 1913 ayant son siège social à Lille et deux usines de tissage à Lille et à Ray (Basses-Pyrénées). Au début des années 1950, son gérant, Eugène Constant, fait fonctionner 250 métiers pour tisser des toiles pour bâches, garde-soleil, pliants, vêtements et linge de table. Les marques déposées sont *Stratus*, *Milton* et *Napometre*.

724-Une vingtaine d'entreprises lilloises ont utilisé l'Atelier-école formant en 1945 près de 90 apprentis. Fin 1950, 718 apprentis provenant des tissages lillois avaient suivi une formation de l'Atelier-école et groupement d'apprentissages du textile lillois.

725-Cet institut est fondé le 18 mai 1912, sous le nom de *Syndicat d'Apprentissage et de Perfectionnement des Industries de la région d'Armentières* (S.A.P.I.R.A.), né de la volonté des industriels armentériens de former et qualifier des employés et ouvriers dans le secteur du tissage. Les cours professionnels, puis l'école technique privée connue régionalement sous le vocable de l'I.S.P. (Institut Syndical Professionnel) donne naissance à l'Institut Saint Louis, en mémoire de Louis Thilleur,, bienfaiteur de l'établissement.

La formation des non-ouvriers

Quand on n'est pas ouvrier, l'embauche est logiquement un peu plus tardive. Après sa réussite au baccalauréat, en 1944, Madame Bonnet est recrutée au sein de la maison de commerce *Rogean aîné* comme gestionnaire⁷²⁶. Elle y entre le 1^{er} décembre 1945 et quitte la société le 15 septembre 1960 pour devenir institutrice. Elle avait fait connaissance d'Édouard Rogean lors de cours privés qu'elle dispensait auprès d'enfants d'industriels. Elle fera, en cours du soir, l'apprentissage de la dactylographie pour exercer ses fonctions. Agnès Duriez a, quant à elle, fait trois années d'études de comptabilité dans un institut catholique où elle a aussi appris à coudre. Elle est recrutée avant même sa sortie de l'école par le tissage *Henri Dansette et fils*⁷²⁷ comme dactylo facturière le 8 juin 1959.

Surmonter le déficit de main-d'œuvre

Au sortir de la Première Guerre mondiale, le manque de main-d'œuvre se fait sentir. Les difficultés de reconstruction de l'industrie textile d'Armentières accentuent le phénomène et provoquent le départ d'ouvriers vers d'autres centres industriels, au sein de la Chambre de commerce, les industriels s'en plaignent : « La main-d'œuvre s'éloigne, on ne forme plus les apprentis et si on peut être prêt à marcher on n'aura plus le personnel⁷²⁸ ». L'immigration belge permet alors de combler ce déficit, puisque pendant 10 ans, entre 1921 à 1931, les trois quarts de l'augmentation de la population d'Armentières sont dus aux Belges. Le patronat armentierois, pour limiter les départs de la main-d'œuvre, s'engage dans une politique de construction de logements ouvriers : « Le logement devient une urgence extrême et les patrons sortent enfin de leur apathie⁷²⁹ ». En 1929, certains industriels mettent en place une

726-La société est créée en 1854. Elle est en 1954 une S.A.R.L. au capital de 72 000 000 francs. Le siège social (ou aussi appelé maison de commerce) est situé à Armentières. Elle contrôle deux usines, une 8 rue des Prés à Armentières et l'autre à Lomme, rue Anatole France. Au total 534 métiers sont actifs. La production consiste dans le tissage de toiles à robes et toiles imprimées infroissables, toiles de chasse, treillis à usage professionnel et industriel, toiles à espadrilles, toiles imperméables pour canadiennes, toiles tailleur, toiles de ménage, velours haute mode et de travail, croisés pour vêtements de travail, toiles pour bâches et capotes, toiles à moissonneuses, tissus filtrants. La société avait déposé plusieurs marques : *Standarex, Pompadour, Velourex, imperex et imperfix*. Les gérants étaient Paul, Gabriel, Édouard et Jean Rogean.

727-S.A.R.L. fondée en 1876 au capital de 21 208 000 francs en 1954, le siège et l'usine se situaient rue Jules Lebleu à Armentières. L'usine possédait 133 métiers et tisser des toiles pour tailleurs, à torchons, drap de lit, toiles bleues pour vêtement de travail, toiles de bourrellerie ou encore toiles à chaussures.

728-A.D.N. 2661 W 31 Procès verbaux de la chambre de commerce d'Armentières

729-Anne MARTIN-LANGLET, « L'habitat collectif et les initiatives patronales dans l'industrie textile septentrionale entre les deux guerres », *Revue du Nord*, 2008, vol. 90, n° 374, pp. 153-172.

caisse pour le recrutement et peut financer le transport en bus par exemple des ouvriers⁷³⁰. Un service d'autobus dessert les villages où habite la grande majorité de leurs ouvriers (Watoo et Steenvoorde pour les firmes *Ireland et Cie*, *Breuvart*, *A.Mahieu*, *Weill et Cie* ; Houtekerque pour *Dufour-Deren*).

Le recul de la population à Armentières et dans la vallée de la Lys est un fait caractéristique de 1911 à 1936 : -16 % sans compter des pertes due à la guerre. Il s'agit d'un mouvement que l'on observe dans les grandes villes textiles du Nord : Roubaix voit sa population reculer de près de 13 %, Tourcoing de 5 %, Lille de 8 %⁷³¹. La guerre semble avoir accéléré l'apparition d'une crise structurelle dont les prémices se font déjà sentir avant le conflit. Comme le montre le graphique de la population d'Armentières (**190 page 167, volume 2**), la ville a déjà commencé à perdre des habitants au début du XX^e siècle. La première moitié du siècle est marquée par un recul de l'activité textile à l'échelle nationale (de 42,4 % en 1913 à 30,9 % en 1929). Armentières n'échappe pas à la règle même si elle a déjà anticipé cette tendance. Gérard Noiriel écrit : « Le textile qui tout au long du XIX^e siècle avait occupé plus de 50 % des effectifs connaît un net recul, au point d'être rattrapé par la métallurgie⁷³² ».

Dans les tissages de lin d'Armentières, les hommes sont les plus nombreux. Les chiffres d'un registre municipal donnent 65,3 % d'hommes employés pour 34,7 % de femmes dans les années 1920⁷³³. Les femmes sont essentiellement employées dans les tâches de préparation du métier à tisser et rarement dans l'activité de tissage elle-même. Avant la Première Guerre mondiale, moins de 8 % des employés des trois tissages armentériens sont des femmes⁷³⁴. Il s'agit surtout d'un « travail intermittent ». Les femmes cessent le plus souvent le travail après la première ou plusieurs grossesses : les effectifs décroissent de façon importante de 20 à 24 ans ; la chute est spectaculaire de 25 à 29 ans. D'une manière générale, on constate que le

730-A.M.T 1994 007 0042 La cotisation s'élève à 0.25% du salaire de l'ouvrier. Cette caisse est aussi fondée pour remédier au déficit de la main d'œuvre en recrutant des ouvriers de zones plus lointaines. Tous les tissages adhérents au syndicat emploient, dans des proportions variables de la main d'œuvre belge. Certaines entreprises, après le vote de la loi du 10 mars 1932 (qui vise à protéger la main d'œuvre nationale en fixant un quota de 10% d'ouvriers étrangers par entreprise) licencient une part de leur personnel belge.

731-Ldh/EHESS/Cassini jusqu'en 1999 puis I.N.S.E.E. à partir de 2004.

732-Gérard NOIRIEL, *Les ouvriers dans la société française: XIXe-XXe siècle*, Paris, France, Éd. du Seuil, coll. « Points. Histoire, 1986, 317 p. J.C Asselain (Jean-Charles ASSELAÏN, *Histoire économique de la France du XVIIIe siècle à nos jours*, Ed. du Seuil, coll. « Points. Histoire », n° 72, 2011, 274 p.) explique cette régression à la fois par la contraction des marchés extérieurs et par les effets de la concentration (disparition de nombreuses petites entreprises).

733-A.MA. Registre manuscrit des industries d'Armentières (1919-1943)

734-Matthieu COCKENPOT, *Armentières 1886-1913 : 3 usines textiles et leur personnel*, Villeneuve d'Ascq, 1996, 187 p.

travail dans les tissages reste stable puisque le nombre d'ouvriers reste constant sur l'année restent presque constantes aussi bien dans les années 1920 que les années 1930 (**193 et 194 page 174, volume 2**). Déjà en 1904, la commission d'enquête parlementaire indiquait sur la répartition annuelle du travail :

« Ni en filature ni en tissage, il n'y a de mortes-saisons normales et régulières. Il y a pour la vente des saisons de plus grande activité ou de ralentissement ; mais elles n'ont pas forcément leur répercussion sur la marche des usines. À plusieurs reprises depuis vingt ans, il y a eu des périodes de crise et de mévente entraînant une réduction de la production par arrêt de broches ou de métiers, ou par réduction des heures de travail, mais cette réduction n'a jamais eu un caractère saisonnier »

Cette absence de saisonnalité du travail textile s'oppose à la situation constatée au tout début de la période, dans le premier XIXe siècle ; on peut l'imputer à la mécanisation du travail et la gestion différente des stocks qui rompt en partie les rythmes saisonniers.

Le recrutement de la main-d'œuvre s'est un peu élargi. Avant 1939, la vallée de la Lys a fourni de gros bataillons de travailleurs à Armentières. De même, quelques villes de Flandre fournissent à Armentières un assez gros contingent : Hazebrouck, Bailleul, Merville et Steenvoorde. D'autres centres plus importants tels que Saint-Omer et surtout Lille, Arras, Douai, Lens, Cambrai, Valenciennes, Maubeuge, Béthune, Aire donnent un nombre relativement important de travailleurs. La Belgique, et plus particulièrement la commune de Ploegsteert, fournit 88 % des travailleurs étrangers. Le centre armentierois est cependant, pour la Vallée de la Lys, celui qui emploie proportionnellement le moins de frontaliers (10%)⁷³⁵. La Somme et la Seine-Maritime donnent respectivement 141 et 140 personnes à Armentières. Jusqu'à la Seconde Guerre mondiale, les entreprises qui travaillent le lin occupent encore 80 % des salariés textiles (avec les blanchisseries, teintureries spécialisées). On relève enfin des migrations pendulaires qui se dirigent entre Armentières et les communes limitrophes de La Chapelle, Erquinghem, Nieppe et Houplines (environ 60% des effectifs). L'attraction de l'agglomération d'Armentières s'exerce sur la partie aval de la vallée de la Lys (pas au-delà de Deûlémont). Elle reste importante dans la partie amont de la Vallée, où Saily et La Gorgue fournissent chacune une centaine de migrants (dont les trois quarts sont des hommes) vers le centre armentierois. Armentières recrute alors une grande partie de ses travailleurs sur place.

⁷³⁵-Michel Battiau, *Les Industries textiles dans le nord Pas de Calais*, op. cit.

Nom du tissage	Nombre d'hommes	Nombre de femmes	Total	Nombre de métiers
Coisne et Lambert	254	162	416	448
A Salmon	300	150	450	375
Mahieu	199	109	308	320
Dufour Lescornez	285	103	388	290
Jeanson Charles	247	169	416	289
Agache	136	61	197	276
Bouchez	158	79	237	261
Salmon René	128	82	210	212
Dubois	164	94	258	209
Lambert et Coisne	99	36	135	195
A. et P. Charvet	120	73	193	150
Rogeu Aîné	100	44	144	136
Feinte et Beaujeu	107	45	152	133
Sté anonyme toiles et fils	116	34	150	120
Deweppe	77	35	112	106
Dansette	48	31	79	81
Dufour Deren	76	41	117	80
Rogeu ch. et Achille	30	19	49	56
sté Dierman	7	39	46	6
Totaux	2651	1406	4057	3743

Tableau 20: Effectifs des principaux tissages d'Armentières en 1932

(Source : A.M.A Registre des entreprises d'Armentières 1924-1948)

La région lilloise, et principalement Armentières, concentre plus de 95 % des broches des filatures françaises de lin au début des années 1950. La ville demeure essentiellement industrielle et commerçante, mais elle est presque mono-industrielle, car la population qui travaille dans le textile est proportionnellement plus importante qu'à Roubaix à la même époque⁷³⁶. Selon la Banque de France, la situation des entreprises est préoccupante dès la fin des années 1950 : « (...) Les questions à résoudre par priorité (...) sont celles des stocks et de la main-d'œuvre⁷³⁷ ». Pour réduire leur coût de production, les patrons commencent à réduire en effet le nombre d'ouvriers. À cette époque, une grande partie de cette main-d'œuvre est

⁷³⁶-Notons qu'à la même époque, si 17,5 % de la population active urbaine du Nord travaille dans le textile. C'est 5,7 % pour l'ensemble de la France.

⁷³⁷-Banque de France Rapport de la succursale de Lille en 1958.

toutefois remplacée en partie dans quelques entreprises. D'autres sont aussi repris dans des entreprises déjà existantes ou extérieures à la région, ou encore dans de nouvelles créations de sociétés en dehors du textile. L'activité est cependant en train de changer de nature. Si l'emploi global progresse à la fin des années 1950, le secteur textile perd du terrain à Armentières et dans les villes voisines.

3. Les mutations techniques fatales de la production (1950-1960)

La Seconde Guerre mondiale a affaibli sur le plan organisationnel les usines d'Armentières. Selon les industriels eux-mêmes, la guerre a interrompu le programme de rénovation et de modernisation des métiers et des machines⁷³⁸. Le matériel a vu sa valeur se déprécier. Les dirigeants de Hacot déclarent : « C'est un handicap sérieux, car il ne faut pas perdre de vue que l'outillage des autres nations a été modernisé au maximum⁷³⁹ ». Dans un contexte d'internationalisation des échanges, où les questions de rentabilité sont encore plus prégnantes qu'auparavant, les industriels d'Armentières voient leur horizon s'obscurcir.

Un matériel vieillissant

Le milieu linier comme celui des autres fibres accuse un retard technique à cause d'un manque d'investissements. En 1945, 60 % du matériel du coton et du lin de 1919, et les équipements ont entre 20 et 40 ans pour la laine. L'inspecteur de la succursale de Lille pour la Banque de France estime l'âge moyen du matériel des filatures de lin à 25 ans en moyenne. Les ingénieurs considèrent que le matériel doit être remplacé tous les dix ans pour rester optimal. Le regard des industriels est tout autre quand il s'agit d'amortir ce type d'investissement. Une enquête sur la vétusté du matériel des filatures françaises montre la faible capacité des filateurs de lin à procéder à de nouveaux achats de matériel :

738-La guerre de 1939 à 1945 n'a épargné aucun pays et aucune région par rapport au premier conflit mondial du XX^e siècle. L'Angleterre est soumise à d'importants bombardements aériens, en particulier sur les centres urbains, et va bénéficier d'importants dommages de guerre. Pour la France, le bilan des deux guerres est édifiant : les destructions de bâtiments sont doubles, mais elles concernent 79 départements au lieu de 31. La loi de 1946 reprend les principes juridiques de la loi de 1919. Elle prévoit en principe la réparation intégrale à condition que les sinistrés reconstituent effectivement leur bien détruit. Ils reçoivent une indemnité égale à l'intégralité du coût de la reconstitution du bien dans l'état où il se trouvait au moment du sinistre, en tenant compte de la vétusté sous forme d'abattements pouvant aller jusqu'à 20 %. Une indemnité d'éviction très peu élevée peut remplacer l'indemnité de reconstitution si le sinistré ne veut pas reconstruire son bien. Tout dommage n'ouvre pas nécessairement un droit à réparation. L'acte de guerre proprement dit comporte des formes multiples. Ainsi le sabotage exécuté par une formation normalement constituée et opérant sous le contrôle et l'ordre d'autorités reconnues, est un acte de guerre. Si le sabotage résulte d'une action individuelle, il ne constitue un acte de guerre que s'il a été commis par mobile patriotique et s'il a été utile pour la lutte contre l'ennemi. Plus spécifiques pour les industriels sont les faits d'occupation, y compris les réquisitions en propriété impayée partiellement payées. Même s'il faut exclure les réquisitions d'usage sur titre allemand et les prestations de guerre impayées, la fourniture de matières premières ou de produits fabriqués peut donner lieu à reconstitution de stocks commerciaux, industriels ou artisanaux. L'ouverture des droits à la réparation s'applique donc aux biens immeubles et meubles corporels affectés à un usage industriel, commercial, agricole, artisanal... Ceci permet d'attribuer une indemnité de reconstruction aux entreprises qui ont cessé toute activité à la date du sinistre, que n'ont pas encore exercé leur activité, à condition que les matériels et outillages ne soient pas hors services ou détruits, que les stocks ne soient pas sans valeur commerciale.

739-A.M.T. 1994 007 0039 Lettre des établissements Motte frères adressée au syndicat, le 12 avril 1945.

Type de matériel	Âge moyen
Machines à peigner	22 ans
Préparation de bancs à broches	25 ans
Carderie	23 ans
Peigneuses d'étoupes	12 ans
Métiers à filer au sec	22 ans
Métiers à filer au mouillé	15 ans

Tableau 21: Vétusté du matériel de la filature de lin en France en 1946
(Source : A.D.N. 11 ETP)

Ce constat n'est du reste pas propre au lin. Jean-Claude Daumas le fait au début des années 1970 pour la filature de laine Blin où certaines machines datent des années 1930⁷⁴⁰. C'est toute l'industrie textile en général qui souffre de ce manque d'investissements. L'outillage nécessaire pour traiter le lin est beaucoup plus cher que les machines utilisées pour le coton. Selon les estimations, le prix d'une broche de lin peut être 4 à 5 fois plus élevé qu'une broche de coton. La Banque de France, en 1948, estime que le rapport entre le chiffre d'affaires et les immobilisations est trop peu élevé pour être durable⁷⁴¹. Il est donc difficile d'amortir l'outillage sur les bénéfices normaux d'exploitation des filatures. La situation s'aggrave au milieu des années 1950, lorsque les amortissements doivent être différés pour les usines d'Armentières. La question de la rentabilité se pose de manière aiguë. La Banque de France insiste alors sur la nécessité d'une recherche technique aux difficultés et aussi d'une entente réelle entre les industriels. De plus, les industriels qui emploient des machines anglaises peinent à obtenir des autorisations pour importer des pièces de rechange.

L'importance des investissements nécessaires à l'achat de matériel pour les fibres synthétiques et artificielles limite le développement de nouvelles machines dédiées au lin dans les usines d'Armentières dans les années 1950. Contrairement au lin, la filature de ce type de fibre permet de produire des fils réguliers et homogènes avec de plus une automatisation bien plus complète de la machine. Ces qualités étaient jusqu'alors un des avantages de la fibre de coton par rapport au lin. Peu ou prou, on peut estimer que les machines utilisées pour le lin demandent plus de force et ont un poids deux fois plus élevé que celles qui sont employées pour le coton et les fibres synthétiques. Pour le cardage, les frais sont 6 fois plus élevés. Les

740-Jean-Claude DAUMAS, *L'amour du Drap: Blin & Blin, 1827-1975. Histoire D'une entreprise lainière familiale*, Besançon, Presses universitaires franc-comtoises, coll. « Annales littéraires de l'Université de Franche-Comté », n° 686, 1999, 660 p.

741-Banque de France Rapport de la succursale de Lille en 1948.

métiers à filer ont une vitesse deux fois plus faible, le nombre de casses de fils est 5 fois plus important et une ouvrière doit surveiller 5 fois plus de broches. La production de la filature est 4 fois plus faible en kilogrammes et par heure/ouvrier. Pour le tissage, les frais sont en moyenne 35 % plus élevés⁷⁴². En 1964, les investissements en matériel pèsent lourd dans le budget des entreprises. Un cardeur qui suit 8 machines travaille sur du matériel à lui seul immobilise près d'un million de francs (soit 1 347 767 euros de 2014) et une fileuse qui suit 2 métiers, près de 800 000 francs (1 078 214 euros). La transformation du lin a cessé d'être rentable.

Innovations techniques et gains de productivité

Dans la filature, les broches à ailettes, système équipant les machines depuis le milieu du XIX^e siècle, ont vécu. Elles permettaient de travailler en simple équipe, ce qui n'est plus compétitif. Elles sont remplacées par des broches à anneaux qui font travailler moins de broches en double équipe. Ainsi, pour produire une même longueur de fil, la charge en main-d'œuvre diminue de moitié tout ayant une productivité accrue : pour le fil sec, une multiplication par 3 du nombre de paquets produits, par 2 pour la filature au mouillé⁷⁴³. À l'échelle nationale, dans son discours à la journée d'information linière qui se tient à Lille en 1961, M. J. Descamps déclare que 425 000 broches à ailettes sont en activité dans le pays. Cela permet de produire 37 000 tonnes de fil par an. D'après ses calculs, pour obtenir la même production, il suffit de 185 000 broches à anneaux, avec des ouvriers tournants en double équipe. Le nouveau matériel disponible pour les entrepreneurs permet ainsi d'améliorer la productivité de 60 % en multipliant par deux la production de fil par broche. À partir de 1961, la filature au mouillé en France adopte pour tous les métiers sont à anneaux avec des curseurs en nylon. Des essais de dégommage des mèches de banc permettent d'améliorer encore la productivité et de mieux valoriser la matière première. Au total, ce sont 20 % des anciens moyens de production qui ont disparu, soit la fermeture de 7 filatures dans la seule région lilloise. Pour de nombreux industriels, c'est à ce prix qu'il est possible de « soutenir la compétition internationale⁷⁴⁴ ».

742-Jacques LOURD, *Le Lin et l'industrie linière*, Presses Universitaires de France, 1964, 126 p.

743-Un paquet représente environ 329 000 mètres de fil.

744-M.J. Descamps lors de la journée d'information linière en 1961, cité par Jacques VERHASSELT, *Le Lin et les liniers*, Kain, France, Proff, 1988, 283 p.

Le bouleversement des fibres chimiques dans l'organisation des usines

Les fibres artificielles, puis surtout les fibres synthétiques prennent une part croissante dans la fabrication des tissus.

Le cycle de transformation et de fabrication traditionnel des usines linières comme des autres fibres naturelles se trouve profondément bouleversé avec les fibres chimiques. La préparation de la fibre est d'abord considérablement réduite. Les fibres chimiques sont propres et ne nécessitent pas de nettoyage. Une grande partie des opérations préliminaires de la filature disparaît : nettoyer, paralléliser les fibres, régulariser les rubans... Les fibres artificielles et synthétiques sont produites sous forme de câbles de grande longueur. Un seul étirage est nécessaire pour obtenir un ruban de bonne qualité. Le peignage est devenu alors inutile. La robustesse des machines permet de les faire fonctionner beaucoup plus vite : de 110 000 tours/minutes en 1955, elles atteignent 600 000 tours/minutes en 1972 (dans les années 1930, elles atteignent à peine 10 000 tours/minutes). La teinture de ces fibres nécessite des pigments spéciaux portés à forte température dite teinture en autoclave. Toute une partie de la teinturerie traditionnelle est alors appelée à s'adapter rapidement au prix d'importants investissements ou à disparaître. Pour le tissage, les opérations restent globalement les mêmes, mais le matériel est automatisé et sa vitesse considérablement accrue : l'ourdissage se fait à 500 ou 600 mètres/minute au lieu de 50 à 100 avant 1945. Le rattachement des chaînes est réalisé par de petits engins portatifs capables de réaliser 600 nœuds à la minute. Un tisseur peut alors suivre jusqu'à 40 métiers avec un bon réglage et une bonne qualité de fil. La navette disparaît des machines les plus modernes et élimine dès lors le canotage et tous les problèmes de remplacement de la cannette.

Les entreprises qui réussissent à se maintenir se sont aguerries et ont été contraintes de progresser dans tous les domaines : productivité, organisation du travail, gestion de la qualité, créativité... Elles ne se concentrent plus uniquement sur les fibres naturelles, mais participent à l'essor des fibres artificielles et synthétiques. Elles investissent, au fil des années, les métiers open end par exemple en filature ou les métiers sans navette en tissage qui ont remplacé, totalement ou partiellement, les métiers traditionnels. Certaines, comme la société *Nordlys*

fondée par Hubert Coisne en 1959, se lancent dans le « non-tissé⁷⁴⁵ ». Mais l'industriel rencontre des difficultés techniques. Les machines sont tellement différentes de celles utilisées dans le lin qu'il faut faire appel à une assistance extérieure. Un contrat d'assistance technique est passé avec une société anglaise, *Lantor*. Il faut attendre l'année 1965 pour que la production de l'usine soit effective. L'entreprise travaille alors en grande partie pour l'industrie automobile, la filtration et l'industrie électrique. Des évolutions similaires sont observées dans les autres branches textiles. D'autre part, les techniques de pointe (électronique, informatique, automatisation, robotique) ont commencé à pénétrer dans ces industries. Il en résulte des changements importants dans la composition du personnel des entreprises textiles : en 20 ans, la part des ouvriers est passée de 83 % à 73 %, et celle des autres catégories, employés, techniciens, agents de maîtrise et cadres, progresse régulièrement.

Des fermetures au cours des Trente glorieuses

Alors que l'industrie textile emploie, au début des années 1950, dans les grandes villes du Nord, 17,5 % de la population active, Armentières semble résister, car l'activité y emploie encore 45,86 % de la population active⁷⁴⁶ (soit 10 026 personnes). La mutation de la ville est pourtant en marche. Si la ville crée encore de l'emploi, toutes catégories socioprofessionnelles confondues, le textile se meurt silencieusement dans un contexte économique qui permet encore d'absorber les flux de travailleurs venant du textile dans d'autres secteurs professionnels. En incluant deux villes des alentours, Houplines et la Chapelle-d'Armentières, on dénombre 16 entreprises consacrées à la filature (9 pour le coton, 10 pour le lin, 6 pour le chanvre, 7 pour le jute et 2 travaillant toutes les fibres, 7 étant aussi des tissages) et pour le tissage. De 1952 à 1960 pourtant, pour la seule ville d'Armentières, 10 entreprises disparaissent, mettant au chômage 612 personnes.

Au début des années 1960, la quasi-totalité des filatures sont concentrées dans la région lilloise : à Armentières, le long de la vallée de la Lys, à Lille et dans sa banlieue. Ce sont des

745-Il s'agit d'un textile dont les fibres sont maintenues de façon aléatoire. Les textiles non tissés sont souvent classés selon leur domaine d'application ou leurs caractéristiques techniques. La technique consiste à ouvrir les fibres pour en faire un voile le plus régulier possible. Au lieu de devenir un fil puis un tissu, le voile est collé par un procédé chimique (en latex synthétique) ou lié par des procédés physiques comme l'aiguilletage ou par fusion de fibres.

746-Au sein des catégories socioprofessionnelles, on dénombre 30,2 % de contremaîtres, d'ouvriers qualifiés et apprentis, 24,7 % d'ouvriers spécialisés et manœuvres ainsi que 6 % d'industriels, cadres supérieurs et professions libérales.

entreprises moyennes qui emploient en moyenne entre 200 et 400 ouvriers. Il y a quelques grandes structures comme Agache, Le Blan, Nicolle et Lemaire-Destombes qui comptent près de 1 000 ouvriers chacune. Toutefois, la période des Trente Glorieuses est porteuse de mutations d'importance dans l'emploi linier dans la zone d'activité.

Dans les années 1950, les migrations vers Armentières paraissent encore importantes : 45% des personnes recensées dans la commune n'en sont pas originaires. Une forte proportion est originaire des alentours (10,2 % du total des immigrants). Par ailleurs, une grande partie des migrants pendulaires vers Armentières viennent des communes limitrophes de La Chapelle-d'Armentières, Erquinghem, Nieppe et Houplines. Armentières demeure donc un centre attractif local. La vallée de la Lys alimente de même un fort pourcentage de ces effectifs à l'ouest de la ville. On observe jusque tard dans les années 1960 d'importantes migrations pendulaires des ouvriers. Une partie d'entre eux sont des Armentiérais qui vont travailler en dehors de la ville, parfois très loin, souvent pour de meilleurs salaires. D'autres sont des individus qui viennent travailler à Armentières. En dehors du textile en effet, certaines branches ne trouvent pas sur place le personnel dont elles ont besoin (bâtiment et travaux publics). Ainsi, en 1954, 5 308 personnes viennent quotidiennement travailler à Armentières depuis les départements du Nord et du Pas-de-Calais. D'autre part, plus de 1 200 personnes quittent la ville, chaque jour pour gagner d'autres centres de travail⁷⁴⁷. La population active d'Armentières représente alors environ 11 000 personnes.

Plus à l'ouest encore, quand on s'enfonce dans la Flandre, jusqu'à la commune de Cassel (située à près de 40 kilomètres d'Armentières) ou encore à l'extrême sud de la ville, quelques communes plus industrielles que rurales, en partie du Bassin houiller, envoient de la main-d'œuvre à Armentières⁷⁴⁸. Pour ces communes du Pas-de-Calais, la main-d'œuvre est composée de femmes et elle est essentiellement destinée à l'industrie textile. Vers l'est de la ville, Roubaix et Tourcoing et même Lille n'envoient pas de travailleurs dans les usines textiles armentiérais encore en fonction. À l'inverse, Armentières émet vers l'est, dans une moindre proportion, de la main-d'œuvre, souvent issue du secteur textile. En 1961, les migrants se dirigent pour la plupart vers la région lilloise (Lille, Marquette, Saint-André, La Madeleine, Lomme, Pérenchies, Lambersart).

747-M. F. CAYEZ-COEZ, « Armentières, structure et problèmes d'une vieille ville textile », *L'information géographique*, 1962, vol. 26, n° 3, pp. 103-113.

748-Saint-Omer, Saint-Venant, Wittes, Allouagne, Auchy-les-Mines, Berguette, Guarbecque, Haisnes, Isbergues, Lorgies, Mazingarbe, Molinghem, Neuve-Chapelle et Richebourg-l'Avoué.

En 1960, les entreprises textiles font encore travailler près de 50 % de la population active industrielle⁷⁴⁹ de la région lilloise, plus de 62 % pour Armentières et Roubaix-Tourcoing. Les embauches ont cependant cessé et certaines années les licenciements sont même massifs : en 1958, dans le Nord, l'industrie linière perd 1 000 emplois, l'industrie lainière 7 000 et le coton près de 3 000. Partout, il est question de concentrations et de modernisation des moyens de production entraînant une réduction importante des effectifs. Dans la période des Trente glorieuses, les ouvriers ou les cadres peuvent malgré tout trouver des alternatives au chômage.

Pourtant, au moment où la région du Nord achève sa reconstruction, les difficultés et les signes de mutations profondes se manifestent. Les industries textiles, même si elles dominent encore la production nationale⁷⁵⁰, ont déjà commencé à diminuer leur nombre d'employés : près de 170 000 salariés fin 1954⁷⁵¹ (soit environ 20 % de la population active du département) contre 190 000 en 1949, soit 11 % de moins en 5 ans. On évoque alors une nouvelle crise du textile, mais cette fois, comparée aux crises précédentes, celle-ci est globale et irréversible : « Le textile, plus encore que d'autres branches, est une industrie parvenue à un moment critique de son développement », analyse dès 1954 René Gendarme⁷⁵². Armentières concentre encore à elle seule 25 % des emplois de la vallée de la Lys, plus du tiers avec Houplines et La Chapelle d'Armentières. Comme le montre le tableau de l'évolution de l'emploi à la fin des années 1950 dans la vallée de la Lys (**16 page 21, volume 2**), si l'emploi global progresse à la fin des années 1950, le secteur textile perd du terrain à Armentières et dans les villes voisines. C'est ainsi que de 1953 à 1962, près de 72 entreprises disparaissent dans la vallée de la Lys et qu'à la fin des années 1960, on ne dénombre plus que deux filatures et huit tissages.

La Chambre de commerce d'Armentières estime que chaque année, à partir de 1961, il faudrait créer 5 000 emplois nouveaux dans l'agglomération Lille-Roubaix-Tourcoing-Armentières pour absorber le flux des jeunes arrivant sur le marché de l'emploi. Le potentiel industriel n'est plus susceptible de s'étendre suffisamment pour accueillir cette main-d'œuvre. La reconversion de la main-d'œuvre dans des secteurs autres que le textile qui embauchent

749-A.D.N. 2661 W Comptes rendus de la Chambre de commerce d'Armentières.

750-Le département du Nord dans la production nationale en 1958 (source : I.N.S.E.E.) : peignés de laine (90 %) et filature de laine peignée (52 %), tissus de laine (33 %), tapis (87 %), filés de coton (34 %) et tissus de coton (29 %), filés de lin (90 %), toile (77 %), la bonneterie (10/15 %), habillement et travail des étoffes (10 %).

751- Ces chiffres ne tiennent pas compte des frontaliers et personnels « transportés ».

752-GENDARME René, *La région du Nord : essai d'analyse économique*, A. Colin, 1954, 342 p. L'auteur souligne en particulier le dynamisme des entrepreneurs, la « maintenance » des entreprises familiales, les alliances de familles, le rôle du catholicisme et l'action des banques régionales.

encore comme la métallurgie, la chimie, le bâtiment ou encore l'alimentaire n'est pas simple. À l'époque l'industrie électronique est vue comme une solution d'avenir pour l'embauche.

Zone/Population active	Textile	Habillement	Métaux	Chimie	Bâtiment	Alimentation
Lille & environs (77 620)	23 900 (30,7%)	6120 (7,8%)	18 060 (23,2%)	3860 (4,9%)	10 740 (13,8%)	7340 (9,4%)
Roubaix- Tourcoing (85 444)	53 063 (62,1%)	4267 (4,9%)	8748 (10,2%)	1966 (2,3%)	5955 (6,9%)	3818 (4,4%)
Armentières & environs (11 200)	7000 (62,5%)	1600 (14,2%)	350 (3,1%)	-	900 (8%)	750 (6,6%)

Tableau 22: Répartition de la population active industrielle dans la région lilloise en 1960
(Source : Secrétariat aux affaires économiques, inspection générale de l'économie nationale, 2e région, Lille)

Le secteur textile en particulier, qui doit s'adapter pour supporter la concurrence étrangère, doit concentrer et moderniser ses moyens de production et donc réduire ses effectifs. Le progrès technologique accélère de nouveau les licenciements jusqu'à la fin des années 1960. On compte plus de 900 licenciements pour l'année 1967. Le secteur linier de la région du Nord perd 22,5 % de ses effectifs ouvriers en à peine deux ans. La main-d'œuvre qui demeure dans les usines subit une diminution de son temps de travail. Dans le lin comme dans le coton ou la laine, la moyenne des heures passées à l'usine est de 32 heures pour les ouvriers⁷⁵³. Au recul de l'activité spécifique au lin, il faut ajouter le détournement d'une partie de la main-d'œuvre, plus attirée par la filature de coton, plus propre et saine que la filature de lin où les ouvriers travaillent dans une atmosphère humide et malsaine (pour les lins mouillés) ou sale (pour les lins secs). Entre 1955 et 1957, 52% des départs sont volontaires, 34% résultent de licenciements et 14% d'autres raisons telles que retraite ou décès⁷⁵⁴.

Les difficultés du lin dans la crise des années 1970

Au début des années 1970, des troubles sociaux et économiques apparaissent dans le bassin d'emploi d'Armentières. Le nombre de demandeurs d'emploi, hommes et femmes, ne fait que progresser (**12 page 19, volume 2**), le grand naufrage du textile est alors entendu. Entre 1954

753-Banque de France Rapport de la succursale de Lille en 1958.

754-J. MALÉZIEUX, « Le lin en France », *L'information géographique*, 1963, vol. 27, n° 2, pp. 47-59.

et 1973, les trois quarts du personnel ouvrier ont disparu. Ce sont les femmes qui sont les plus affectées (les quatre cinquièmes de leurs postes de travail ont été supprimés). L'accord multifibre de 1973⁷⁵⁵, signé dans le cadre de la C.E.E. porte un coup dur à l'activité déjà fragilisée, en imposant un contingentement des importations textiles. En mars 1975, le député-maire d'Armentières, Gérard Haesebroeck s'insurge devant la crise de l'emploi : « Faute de relance rapide, le chômage partiel pourrait devenir chômage total⁷⁵⁶ ». Ce cri d'alarme est amplifié par les organisations syndicales ouvrières puis par le Comité National du Patronat Français (C.N.P.F.) pour alerter le gouvernement⁷⁵⁷. Outre le chiffre élevé du chômage, c'est la progression généralisée du chômage partiel qui inquiète le plus les chefs d'entreprises. Ils se trouvent rapidement à devoir faire le choix entre licencier du personnel pour retrouver un taux normal de productivité ou accepter le suremploi avec ses conséquences néfastes au niveau de la compétitivité nationale et internationale. Les industries les plus touchées sont celles du textile et de la confection, les industries alimentaires et certaines industries métallurgiques ou du bâtiment. Un grand nombre d'usines textiles, tout en ayant augmenté leurs horaires de travail, font alors moins de 40 heures par semaine⁷⁵⁸. Cette situation précarise les travailleurs

755-Cet accord, signé par une cinquantaine de pays, autorisait la mise en œuvre de mesures de sauvegarde vis-à-vis des pays dont les exportations « causent préjudice » au pays importateur et permettait une limitation quantitative de la progression des importations. Cependant il n'a pas empêché les importations de pays occidentaux de progresser rapidement jusqu'en 1977, menaçant ainsi de faillite les industries textiles de ces pays. Lors du renouvellement de cet accord en 1977, la plupart des pays développés ont souhaité des mesures plus restrictives au commerce international textile. Voir ROYON Michel, « Accords multifibres et nouvelles fonctions de protectionnisme », *Revue d'économie industrielle*, 1981, vol. 15, n° 1, pp. 60-77.

756-A.M.A., 2.075.1.077.7, registre des délibérations du conseil municipal, n° 41 à 53.

757-En 1919, la Confédération générale de la production française est la première organisation de caractère fédéral intégrant douze groupes industriels qui, vers 1926, deviendront vingt-sept groupes et quatre mille syndicats primaires, tout en laissant de côté le commerce. Vers 1936 un département social s'ajoute à l'économique. Place est faite aux petites et moyennes entreprises de l'industrie et du commerce ; la confédération devient Confédération générale du patronat français. C'est après la guerre, fin 1945, qu'a lieu l'assemblée constitutive du Conseil national du patronat français qui devient, le 12 juin 1946, association de la loi 1901. La structure et l'organisation du C.N.P.F. ne cessent de se transformer selon les nécessités économiques et sociales. Le C.N.P.F. regroupe les unions patronales (locales, départementales, régionales), les chambres syndicales et les fédérations représentant les professions de l'industrie, du commerce et des services. Les délégués de ces organisations composent l'assemblée générale. Entre autres attributions, celle-ci élit le président. Celui-ci organise, anime, représente le Conseil national, assisté d'un conseil exécutif où siègent les vice-présidents. La politique du C.N.P.F. est préparée par les commissions. Les commissions sociale et économique sont les plus importantes, mais il y a aussi d'autres commissions dont le nom et les activités varient au cours des années : commissions à l'action territoriale, du « Progrès des entreprises », de la compétitivité internationale, de l'information, etc. Ces commissions s'organisent en sous-commissions, groupes de travail, groupes d'études, réunis pour étudier des problèmes spécifiques. En 1998, le C.N.P.F. se transforme en Mouvement des entreprises de France (Medef) sous l'impulsion d'Ernest-Antoine Seillière.

758-De 1955 à 1967, la durée du travail évolue peu en France. A partir de 1968, une nette tendance à la réduction des horaires apparaît, de 0,4 heure du moins par an, puis de 1972 à 1975 de 0,2 heure par an. En juillet 1979, la durée moyenne du secteur textile est de 40,5 heures (source : I.N.S.E.E.).

et la ville d'Armentières se sent impuissante pour trouver des solutions vraiment satisfaisantes.

Le reclassement des ouvriers

L'évolution de la conjoncture économique et les fermetures d'usines à partir du milieu des années 1950 posent la question du reclassement de la main-d'œuvre ouvrière ainsi licenciée.

La fermeture en 1954 des établissements Dickson⁷⁵⁹ à Nieppe, ville voisine, en 1954 remet sur le marché de l'emploi 179 personnes. Une grande partie d'entre elles (162 personnes) est toutefois replacée dans quelques entreprises textiles où l'activité a changé de nature et on leur demande d'exécuter de nouvelles tâches. D'autres sont aussi embauchés dans des entreprises dont certaines sont extérieures à la région, ou encore dans de nouvelles structures. Comme en témoigne André Ruyant⁷⁶⁰, ancien patron avec son père Joseph de l'entreprise du même nom⁷⁶¹ qui ferme ses portes en 1957 : « Les ouvriers n'avaient pas trop de mal à retrouver du travail, surtout les nôtres qui travaillaient sur des toiles fines en pur lin, ce qui était très spécifique. Avec leur livret de travail, ils retrouvaient sans peine du travail ». Dans certains cas, une autre entreprise reprend la main-d'œuvre (Filature Ireland). La plupart des entreprises qui ferment à partir de 1952 sont alors des usines textiles, mais de nombreux ouvriers trouvent de l'emploi dans un autre secteur d'activité.

Une grande partie des ouvriers ne cherche pas à se former à de nouveaux métiers et trouve provisoirement un autre emploi dans le secteur textile, plus ou moins similaire à celui qu'ils ont quitté. Le départ de l'usine n'est pas toujours facile, il peut même être un véritable déchirement comme le montre le témoignage de Michèle Delobel (née en 1938), ouvrière dans l'usine Jeanson (l'usine est reprise en 1967 par un fabricant de tapis, *Corolux*) :

759-Ancienne société *Dickson Walrave & Cie*. (Filature et tissage de toiles à voiles et à bâches, de fils et de ficelles), la société avait des usines à Coudekerque-Branche, Lille et Armentières (Nord), Saint-Clair-de-la-Tour (Isère), Saint-Dié (Vosges), Le Pré-Saint-Gervais (Seine-St-Denis), La Ferté-Macé et Cahan (Orne). Après un dépôt de bilan en 1926, puis un concordat en 1927, elle est reprise par ses créanciers. Devenue Etablissements Dickson puis Dickson Constant en 1969, la dernière usine à Coudekerque, implantée en 1837, est fermée en 1974 et totalement détruite en 2005.

760-A.M.A. 8AV12

761-Fondée en 1858, cette société en nom collectif au capital, de taille modeste, a son siège social et l'usine de tissage à Houplines (rue Victor Hugo). Avec 154 métiers, elle fabrique en 1951 des toiles de ménage écruës, crémées et blanchies, des toiles métis, des serviettes et des torchons, des toiles pour tailleurs ainsi que des fournitures militaires.

« Mon pire souvenir a été mon licenciement et que j'ai dû aller dans une autre usine, il fallait mettre un bonnet, avoir une machine à la main pour faire des nœuds. On n'avait pas le droit de parler, n'y d'aller aux toilettes à deux, etc. Ce n'était pas la même mentalité que chez Jeanson ni la même façon de travailler, c'était dur, j'ai perdu 10 kilos en un an. Mes meilleurs souvenirs sont la camaraderie entre filles et garçons chez Jeanson. La fermeture des usines a fait disparaître les commerces dans la ville⁷⁶² ».

Les ouvriers ignorent souvent les raisons qui poussent les patrons à cesser leur activité. Ils ne perçoivent pas les causes de la fin d'une activité qui leur semble encore importante. Là encore, alors même que la probabilité de retrouver un emploi est élevée, le choc du licenciement reste fort pour des travailleurs habitués à travailler dans l'usine depuis deux ou trois générations. C'est ce que traduit Janine Delsart (née en 1945) qui a commencé à travailler dans l'usine (*Weill* puis *Toulemonde*) à l'âge de 14 ans, mais qui a passé en fait une dizaine d'années à l'usine :

« Quand les problèmes ont commencé, ce fut une période difficile. Mon mari a dormi un mois à l'usine, on défilait dans les rues. J'ai quand même le sentiment que ces manifestations ont servi à obtenir quelque chose. J'ai tellement été choquée par mon licenciement que je suis tombée malade et suis restée 6 mois à la maison. Au bout de ce temps, j'ai tout de suite été embauchée chez Toulemonde. Je ne connais pas les raisons de la fermeture, ce qui nous intéressait était d'obtenir la paie et l'indemnité de licenciement, ce que nous avons obtenu en 1972 ».

Le reclassement des non-ouvriers

André Ruyant, entré à 17 ans en 1940 dans l'entreprise familiale, voit son entreprise fermer dès 1956. Il travaille alors trois ans pour le repreneur des bâtiments, une entreprise de recherche pétrolière. Il est ensuite embauché par son beau-frère qui dirige une entreprise spécialisée dans l'induction de toiles. Madame Bonnet, titulaire du baccalauréat en 1944, est gestionnaire pendant 15 ans (jusqu'au début de 1960) dans la société *Rogean Aîné* avant d'être licenciée⁷⁶³. Elle se tourne alors vers l'enseignement et n'a plus de contact avec le secteur textile ensuite : « Cela a été terrible cette mutation dans le textile. Je n'ai plus cherché à avoir de contacts une fois que j'ai quitté ce secteur ». Agnès Durmez, quant à elle, déclare

762-A.M.A. 8AV4

763-Société fondée en 1854, elle est une S.A.R.L. dans les années 1950, au capital de 72 000 000 de francs. Elle possède deux usines à Armentières (8, rue des Près) et à Lomme (60, rue Anatole-France). Elle met en action 534 métiers pour tisser des toiles à robes et imprimées infroissables, des toiles de chasse, treillis à usage professionnel et industriel, à espadrilles, imperméables pour tentes canadiennes, tailleur, de ménage, velours haute mode et travail, pour bâches et capotes, à moissonneuses.

encore rêver, quand elle témoigne en 2006, à l'entreprise *Henri Dansette*⁷⁶⁴, d'où elle sortit comme comptable en 1969, 10 ans après son embauche comme secrétaire-dactylo. Elle rédige alors elle-même sa lettre de licenciement.

L'impact démographique de la crise textile sur Armentières

Entre les années 1950 et le début des années 1970, les travailleurs frontaliers, qui n'étaient déjà pas très nombreux, diminuent en chiffre absolu⁷⁶⁵. Les employés du tissage (15 % environ de moins de 21 ans) vieillissent alors que la filature garde un personnel jeune (entre 30 et 65 % du personnel). Le taux de natalité de la ville est en baisse, passant de 19 ‰ en 1951 à 15 ‰ en 1959. Le taux d'accroissement naturel est plus faible que celui de l'ensemble du Nord. La répartition du personnel par catégories d'âges montre un vieillissement des ouvriers entre le début et la fin des années 1950 : diminution de 7,8 % des 15 à 20 ans, augmentation de 4 % du groupe des 21 à 49 ans, et augmentation de 5 % pour les 50 à 59 ans⁷⁶⁶. Le jeune ouvrier se détourne du textile ou bien déserte la ville pour aller travailler en dehors de celle-ci. De plus, dans le tissage, le nombre d'apprentis baisse singulièrement.

Au milieu des années 1970, Armentières et la vallée de la Lys concentrent toujours des établissements textiles de taille moyenne : 62 % des usines ont moins de 400 salariés quand Lille compte encore 36 % de ses usines textiles avec plus de 1000 salariés. Les entreprises restent essentiellement dans le giron familial. Les témoignages des anciens cadres et ouvriers des entreprises linières d'Armentières montrent comment le système paternaliste offrait un cadre de vie encadré pour les employés. Mais les conséquences en ont été fâcheuses : un attachement exagéré au lieu de production ayant assuré la prospérité, repli psychologique, absence d'esprit d'initiative, homogénéité sociale excessive et manque de qualifications.

764-La société Henri Dansette et fils est une S.A.R.L. au capital de 21 208 000 en 1951. Fondée en 1876, elle a son siège et son usine à Armentières qui actionne 133 métiers. Elle fabrique des toiles pour tailleurs, à torchons, drap de lit, toiles bleues pour vêtements de travail, toiles pour bourrellerie et à chaussures.

765-Michel BATTIAU, *Les Industries textiles dans le Nord/Pas-de-Calais : Etude d'une concentration géographique d'entreprises et de sa remise en cause*, Paris, France, Champion, 1976.

766-M. F. CAYEZ-COEZ, « Armentières, structure et problèmes d'une vieille ville textile », *L'information géographique*, 1962, vol. 26, n° 3, pp. 103-113.

Conclusion du chapitre 8

Le départ des machines

Au début des années 1960, l'innovation technologique, la diversification des marchés et l'internationalisation de la production exigent de nouvelles adaptations. Cette étape devient difficile pour l'industrie régionale dans son ensemble. Le secteur textile régional perd encore 20 000 salariés (160 000 en 1962 [hors habillement], 95 000 en 1975, soit plus de 40 % d'emplois en moins en 15 ans)⁷⁶⁷. En 1960, deux nouveaux tissages ferment à Armentières et des licenciements partiels s'opèrent ailleurs. On procède de même à des regroupements des installations ou de la main-d'œuvre. Aucune entreprise ne se reconvertit ou ne tente de se spécialiser. Le personnel ouvrier vieillit et le nombre d'apprentis baisse singulièrement. En ce qui concerne le lin, le prix de revient de la production comme de la transformation a été les principales raisons de son recul⁷⁶⁸. La délocalisation des filatures, du tissage et de la confection, principalement en Chine, si elles ont permis de diminuer les coûts globaux de production, provoquent de nombreuses fermetures en Europe et *a fortiori* dans la vallée de la Lys. L'histoire de l'industrie linière continue donc de s'écrire, mais ailleurs. L'époque où les entreprises échangeaient des biens finis et des matières premières, qui fit les beaux jours des ateliers de montage, est révolue.

C'est par ailleurs l'industrie textile française en général qui entame son déclin à la fin des années 1960. Près de 100 000 emplois disparaissent, les 400 000 emplois textiles sont fortement menacés, de même que les 300 000 emplois de l'habillement. Ces deux activités sont, à cette époque, toujours complémentaires. Elles occupent encore quelques milliers d'emplois dans la zone d'Armentières. Pour Michel Battiau, mise à part l'intégration des nouvelles fibres à l'industrie du peignage, « la région du Nord-Pas-de-Calais (...) n'a pas su tirer vraiment profit des activités engendrées par le développement de ces matières premières »⁷⁶⁹. Au contraire, dès lors que les fibres naturelles deviennent minoritaires, cela

767-Entre 1962 et 1968, 17 500 emplois disparaissent (soit une baisse de près de 10 % ; 22 400 entre 1968 et 1975, soit 18,5 % d'emplois en moins).

768-La filature de lin au mouillé par exemple, qui permet d'obtenir un fil de qualité, nécessite une main d'œuvre importante (ce travail sur la fibre peut représenter 1/3 du prix de fil).

769-BATTIAU Michel, *Les Industries textiles dans le nord Pas de Calais : Étude d'une concentration géographique d'entreprises et de sa remise en cause*, Paris, France, Champion, 1976.

porte un coup au rayonnement relatif de la place. En plus de l'évolution des matières travaillées, l'industrie textile régionale peine à s'adapter aux mutations technologiques, ce qui affecte le secteur. Les investissements nécessaires à l'adaptation sont lourds, et contribuent à éliminer ceux qui ne peuvent pas suivre. Les machines, toujours plus perfectionnées, permettent une vitesse de fabrication plus rapide et une amélioration de la qualité du travail, supprimant ainsi certaines étapes du travail de la fibre. Cet accroissement sensible de la productivité alimente la baisse des effectifs et favorise la concentration économique et financière, par l'importance des investissements nécessaires.

Les géographes ont bien montré que le concept d'usine, au début du XXI^e siècle dans le pays du Nord, a vécu. Les mobilités limitées des salariés dans l'espace productif, la carrière dans une seule et même usine n'existent plus. Ce processus s'est même enclenché pour de nombreux ouvriers de la vallée de la Lys dès la fin des années 1960 si l'on en juge par les témoignages. Comme l'a montré Jean-Pierre Renard à partir de plusieurs exemples pris dans le Nord de la France, cette spécialisation spatiale excessive a produit un enfermement social et culturel⁷⁷⁰. La faculté d'adaptation et d'évolution s'est tarie face aux changements de son environnement. Trop cloisonnée sur des marchés nationaux et attachée à des habitudes techniques parfois dépassées, repliée sur un territoire clos, l'activité disparaît.

770-Jean-Pierre RENARD, « Spécialisation spatiale et entropie régionale. Problématique générale et observations empruntées à la France du Nord. », *Hommes et Terres du Nord*, 1985, n° 2, pp. 85-90.

Conclusion de la partie 3

Une concentration d'entreprises

Les industriels d'Armentières ont su mêler différentes formes de production jusqu'au début de la Première Guerre mondiale. La fabrication des toiles lourdes, notamment, accélère le processus de mécanisation qui s'impose véritablement à la toute fin du XIX^e siècle. Notre approche des lieux de travail a cherché à décoder davantage que ce que l'architecture minimale et les murs de l'usine donnent à voir. L'histoire des techniques a ses grandes synthèses historiques à l'échelle nationale : Charles Ballot (1923), Paul Mantoux (1959), Maurice Daumas (1965-1968) ou encore Walter Endrei (1968). Comme l'a montré Jean-Michel Chaplain⁷⁷¹, ces travaux ne peuvent rendre compte des spécifications locales des processus de production. Aussi, ce dernier s'attache-t-il à décrire la production à l'aide de sources locales qu'il croise avec des ouvrages plus généraux. Nous avons tenté de restituer le fonctionnement des machines qu'utilisent les ouvriers dans leur situation dynamique d'usage, notamment en croisant des sources textuelles avec des photographies, dont Alain Corbin rappelle qu'elles sont une « image saisie sur le vif, constitue une image précieuse, encore insuffisamment utilisée, pour l'historien désireux de traquer la réalité vécue⁷⁷² ». Nous sommes donc entrés au cœur de l'usine, pour décrire chacune des pièces et leur fonction, les machines qui s'y trouvent, leur fonctionnement... Appuyés de témoignages d'ouvriers, qui rapportent leur travail à partir des années 1940, nous pensons avoir traduit le vécu des ouvriers et donc un tableau assez fidèle de l'intérieur de ces usines dans ses dimensions techniques, sociales et organisationnelles avant leur recul.

« Le déclin de l'industrie linière à Armentières, je l'ai vécu, car cela s'est passé pendant la période où j'ai été aux affaires. Ce qui subsiste n'est rien par rapport à ce que cela a été. Il n'y avait plus d'intérêt à poursuivre l'activité », déclare Louis Bouchez, lorsque nous le rencontrons en 2013. La disparition de nombreuses entreprises linières dans la vallée de la Lys est le phénomène le plus marquant de la fin du XX^e siècle et du début du XXI^e siècle. Les mutations des années 1980 et 1990 se sont traduites par des approches plus intégrées de

771-Jean-Michel CHAPLAIN, *La chambre des tisseurs: Louviers*, Seyssel, France, Champ Vallon, 1984, 302 p.

772-Alain CORBIN, *Corps et machines à l'âge industriel*, Rennes, France, Presses universitaires de Rennes, 2011, 321 p.

professionnels de la filière qui se sont progressivement insérés dans la division internationale du travail⁷⁷³. La transformation de la fibre a été largement délocalisée et les machines armentières ont souvent été déplacées vers les nouveaux espaces de production. La concentration du secteur linier en grands groupes d'échelle internationale s'est accentuée à la fin des années 1980. Au début des années 1990, la Chine qui jusqu'alors était restée hors du jeu de la production, bouleverse des habitudes de marchés multiséculaires⁷⁷⁴. Sa nouvelle capacité à conduire les seconde et troisième transformations de la fibre⁷⁷⁵, et à diffuser des semi-produits et produits finis à moindre prix, couplés à une demande plus importante sur le marché occidental, la place au premier rang des industries de transformation jusque-là situées en Europe.

En revanche, cette entrée de la Chine dans la production du lin provoque la relance de la production agricole des fibres, et c'est bien en Europe que cette évolution se joue. Les cultures de lin se trouvent en effet pour l'essentiel dans les zones maritimes de l'Union européenne, le long du sud de la Manche et de la mer du Nord en France, en Belgique et aux Pays-Bas⁷⁷⁶. Le prix de la fibre longue de lin⁷⁷⁷, toujours plus chère que les autres fibres, baisse considérablement. Ainsi, en 2005, près de 70 % des fibres longues de lin produites en Europe sont exportées en Chine (50 %), au Brésil (5 %) et dans une moindre mesure en Égypte (2 %) pour être filées, voire teillées et transformées pour partie, avant d'être

773- ERNST & YOUNG – AND INTERNATIONAL, *Évaluation de l'organisation commune de marché dans le secteur du lin et du chanvre* – DG Agriculture, coll. « Agriculture et développement rural », 2005.

774-Si on considère que la transformation du lin se réalise en Europe et dans le nord de la France en particulier depuis l'époque médiévale.

775-Les trois transformations sont ici entendues comme la filature, le tissage et le tricotage.

776-Les espaces consacrés à sa culture connaissent depuis la fin des années 1960 des variations remarquables qui peuvent s'expliquer par différents facteurs tels les aléas climatiques et économiques, mais pas uniquement. Des pratiques spéculatives autour des aides de la C.E.E. puis de l'Union européenne dans certains États membres (Espagne, Royaume-Uni, Portugal et Suède) expliquent également ces évolutions. Par exemple, de 1993 à 1999, la surface cultivée espagnole est passée de 187 hectares à plus de 126 000 ha. Ainsi, de 1970 à 1983, la production européenne de pailles de lin a connu de faibles variations, s'établissant autour de 50 000 hectares. Avec l'intégration de nouveaux États membres, la production européenne a connu une augmentation mécanique pour atteindre un niveau d'environ 175 000 ha à la fin des années 1980. Ensuite, la baisse importante des surfaces cultivées dans les nouveaux États membres, et, dans une moindre mesure dans l'Europe de l'Ouest, s'est traduite par un recul net de la production européenne qui s'établissait en 1992 à son niveau le plus bas (50 000 ha). Entre 1993 et 1999, la production connaît de nouveau une forte augmentation jusqu'à atteindre un niveau record en 1999, avec plus de 233 000 hectares cultivés. L'arrêt des pratiques de « chasse à la prime », à partir de 2001, s'est traduit par un retour des surfaces cultivées à des niveaux « plus classiques » (120 000 hectares en moyenne sur le périmètre de l'Europe à 25).

777-La fibre longue de lin teillé ou filasse est le produit issu du teillage qui donne les textiles de haute qualité ; la fibre courte ou étoupe donne des textiles plus grossiers ; les débris ligneux ou anas servent à faire des panneaux de particules pour l'ameublement par exemple.

réimportées en Europe et/ou réexportées aux États-Unis. L'intégration de nouveaux pays producteurs dans l'Union européenne (notamment la Lituanie, la Pologne et la République tchèque) dont les coûts de production restent inférieurs à ceux des Quinze⁷⁷⁸ (coûts de main-d'œuvre notamment) a permis en partie à l'Union européenne de réduire sa dépendance vis-à-vis du marché chinois, en développant de nouvelles combinaisons stratégiques associant compétitivité, coût, savoir-faire et image. La délocalisation en Chine d'une grande partie du peignage a permis de démocratiser l'usage du lin dans le secteur de l'habillement, alors qu'il était en recul dans ce secteur depuis la fin du XIX^e siècle. Le peu d'industriels qui restent autour d'Armentières ne peut pas s'adapter aux règles du marché imposées par la Chine. C'est essentiellement le prix de revient de la production comme de la transformation du lin qui explique son recul et même sa quasi-disparition dans la cité de la Toile au cours de ces dernières décennies.

À la fin des années 1990, l'industrie linière dans le Nord compte encore sept tailleurs (6 entreprises privées et 1 coopérative agricole), situés à proximité des champs de culture linière en Flandre maritime, mais seulement 3 filateurs (situés autour d'Armentières), 5 tisseurs (Armentières, Halluin, Lille) et 2 négociants (situés en métropole lilloise)⁷⁷⁹. À l'exception d'une Société Coopérative Agricole, sur les 17 entreprises sont des Sociétés Anonymes, 23,5 % sont des S.A.R.L. Pour le tissage, 23,5 % des entreprises appartiennent à un groupe financier. L'activité autour du lin dans la vallée de la Lys est désormais autour de la culture. C'est donc bien un retour à la terre, à la culture du lin, qui constitue l'épilogue d'une aventure industrielle.

778-On fait référence aux pays de l'UE-15 comme étant économiquement les « pays les plus développés » de l'Union européenne, par comparaison avec les nouveaux pays membres d'Europe centrale, toujours en phase de rattrapage économique. Il s'agit de (par ordre d'entrée et par ordre alphabétique) : Allemagne, Belgique, France, Italie, Luxembourg, Pays-Bas, Danemark, Irlande, Royaume-Uni, Grèce, Espagne, Portugal, Autriche, Finlande et Suède.

779- CIPAlin, Kompass, Annuaire de l'industrie Textile & Habillement

Partie 4

Patron de père en fils : des dynasties patronales

« Faire l’histoire des patrons et du patronat français de la fin du XIX^e siècle à nos jours imposait de faire appel à des compétences disciplinaires complémentaires : histoire (de l’économie, de la société, du politique et de la culture), sociologie, science politique, gestion, géographie, et même littérature »

DAUMAS Jean-Claude (dir.), *Dictionnaire historique des patrons français*, Paris, France, Flammarion, 2010.

Les historiens définissent ordinairement une dynastie patronale quand une famille possède et contrôle son entreprise sur plus de trois générations. Or, il se trouve que les familles d'Armentières ont le contrôle de leurs entreprises sur au moins quatre générations à l'image de l'union des familles Coisne et Lambert dont on peut se demander à quel point elle est emblématique en la matière.

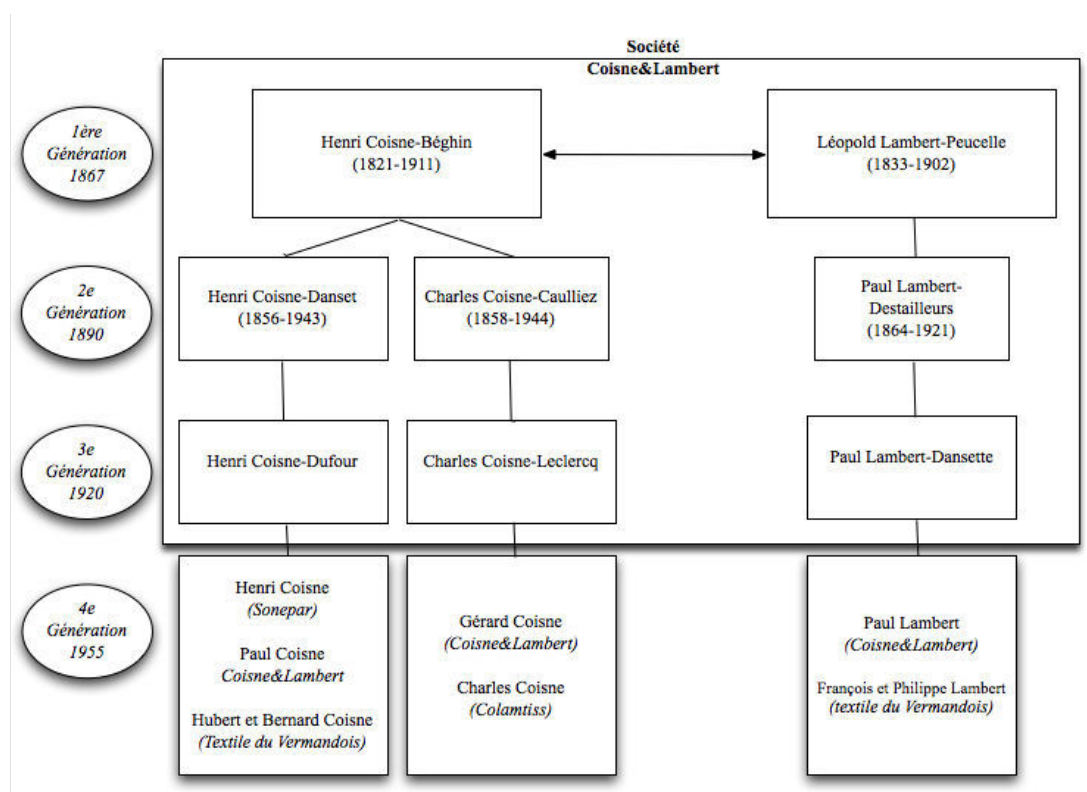


Illustration 2: Une association familiale de longue durée : Coisne&Lambert

Se pose tout d'abord la question des origines géographiques et sociales des fondateurs. Henri Coisne, dont le père Philippe Coisne (1785-1869) a été cultivateur et maire de Lomme (1830-1860), descend d'une vieille famille rurale de Verlinghem. Léopold Lambert, lui, est originaire de Belgique. Ces entrepreneurs qui se lancent dans le travail en usine à Armentières ne sont donc pas originaires de la cité. Du moins habitent-ils la région lilloise et ont-ils recours, au fil du temps, à l'autofinancement et aux ressources financières de leurs proches pour s'installer. Une partie des bénéfices de l'entreprise *Coisne & Lambert* est en effet réinjectée dans le capital. Celui-ci est d'abord de 300 000 francs au moment de la création de la société en 1867, puis après avoir réalisé des bénéfices à hauteur de 34 000 francs en 1869,

les associés affectent 20 000 francs au capital en 1870, puis encore 30 000 francs en 1871 (bénéfice de 48 000 francs en 1870), 45 000 francs en 1871, 50 000 francs en 1872... Le capital atteint 710 000 francs en 1881⁷⁸⁰. La croissance de l'entreprise, rapide, repose donc exclusivement sur leurs capacités propres à financer celle-ci.

La pérennité de l'entreprise est une préoccupation majeure des fondateurs. Les enfants d'Henri Coisne et Leopold Lambert qui constituent la deuxième génération à la tête de l'entreprise sont élevés dans cette ambiance de liens familiaux étroits. Ils sont aux commandes de l'entreprise à partir des années 1890. Charles et Henri Coisne, ainsi que Paul Lambert participent ainsi très jeunes au fonctionnement de l'usine, tout comme le feront leurs descendants de la troisième génération au début du XX^e siècle pour être aux affaires après la Première Guerre mondiale (Henri Coisne-Dufour, Charles Coisne-Caulliez et Paul Lambert-Dansette). Les stratégies mises en œuvre se révèlent une subtile combinaison de mariages et d'alliances patronales, de formation professionnelle et de distribution des rôles à chacun des membres de la famille.

Après la Première Guerre mondiale, la seconde phase du développement de l'entreprise familiale *Coisne & Lambert* est marquée par de nouvelles acquisitions d'unités de production en dehors d'Armentières. En 1927, une filature de coton, la *filature des Flandres*, est lancée à Bailleul, puis une petite usine de tissage est rachetée à Saint-Quentin (*le tissage du Vermandois* ou T.D.V.) dans les années 1930. À Armentières, comme nous le développerons par la suite, la société *Coisne & Lambert* se singularise cependant par ses placements dans des usines à l'étranger : des investissements en Roumanie, au Maroc, au Sénégal et en Afrique du Sud sont réalisés par la troisième génération pendant l'entre-deux-guerres. Les choix des entrepreneurs sur la structure juridique et sociale de leurs entreprises après le conflit sont déterminants. Peuvent-ils alors reconduire les pratiques de gérance de l'entreprise qui ont fait son succès avant-guerre ? Faut-il chercher à produire en dehors d'Armentières ?

La quatrième génération des familles Coisne et Lambert, au milieu des années 1950, doit associer à l'entreprise familiale davantage d'enfants. Cette génération comprend onze personnes⁷⁸¹. Dans les deux familles, l'activité textile, linière en particulier, est considérée comme un « superartisanat⁷⁸² ». Leur conception du métier de linier est que l'entreprise ne doit pas connaître d'extension illimitée et doit conserver des unités cohérentes à taille

780-Claude FOHLEN, *L'industrie textile au temps du Second Empire*, Paris, Plon, 1956, 534 p.

781-Pour les Coisne : Henri, Paul, Hubert, Bernard descendent de Henri Coisne-Dufour ; Charles et Jeanine descendent de Charles Coisne-Leclercq. Pour les Lambert : Paul, Jean, François et Philippe.

782-Rachline, *Coisne et Lambert*, op. cit. page 25.

humaine. Il semble que cette conception du métier soit largement partagée par nombre d'industriels d'Armentières. Est-ce là une des raisons du déclin des entreprises linières ? *Coisne & Lambert* développent un réseau de sociétés sœurs où les responsabilités sont partagées entre les différents membres de la famille⁷⁸³. Ce cas semble constituer une exception au sein des entreprises armentières, à ceci près que ces entrepreneurs n'entendent pas placer la rationalisation de leur production au centre de leurs préoccupations. Ce qui importe, c'est d'abord de justifier la place de chacun des héritiers.

Les choix de diversification de la production sont aussi déterminants dans les années 1950. Les deux patrons de *Coisne & Lambert* développent la fabrication de tissus techniques et réussissent le tournant des textiles synthétiques en ayant des clients tels *Dunlop*, *Firestone*, ou encore *Goodyear* pour leur fournir des textiles de renforcement du caoutchouc en particulier. Paul Lambert-Dansette dirige seul la société à partir de 1960, puis avec Henri Coisne en 1962. Ils diversifient les activités au travers des constructions isothermiques et de rayonnage (en association avec des sociétés comme *Bontami*⁷⁸⁴, *Hamel et Rayon Delta*). Bernard puis Henri Coisne conduisent les destinées de la société. Des activités complémentaires sont recherchées. C'est en particulier le commerce en gros de matériels électriques qui recentre l'activité de la société. Puis ce sont les revêtements de sols et de murs qui font l'objet d'une nouvelle orientation et de nouvelles installations. Une filiale, *Socomaille*, est créée en 1971 à Comines (Belgique) pour produire des tricots pour l'induction. La société mère d'Armentières, *Textile du nouveau Pavé*, devient *S.A. Colamtiss* en 1978 après l'arrêt de la filature. Elle reprend alors l'activité tissage de *Coisne & Lambert* pour la fabrication de vêtements de chasse et de toiles à bâches notamment. L'ancienne usine de tissage est alors abandonnée et transformée en entrepôts destinés à la location. Après fermetures et restructurations dans les années 1980, *TDV* rachète la partie teinturerie de l'ex-groupe Boussac⁷⁸⁵. Il acquiert ensuite l'ensemble du groupe *Coisne & Lambert*. En 1988, de nouvelles installations à Bailleul sont préférées à celles d'Armentières.

783-Comme leurs prédécesseurs, ils sont formés pour reprendre l'entreprise familiale et ils effectuent des stages en usine pour se former au fonctionnement des machines. Paul et Gérard Coisne, Paul Lambert, font par ailleurs un stage de six mois aux États-Unis. Ils reprennent à l'issue de celui-ci la tête des filatures et tissages de Bailleul et d'Armentières. Charles Coisne se dégage de l'usine de Laval et demeure avec ses fils, Gérard et Charles, à Armentières. Henri Coisne et Paul Lambert désignent deux de leurs fils (Hubert et Bernard Coisne, François et Philippe Lambert) pour prendre la tête des usines de Laval.

784-Domiciliée à Saint Quentin, elle est spécialisée dans le secteur d'activité de la fabrication d'équipements aéronautiques et frigorifiques industriels.

785-Division Gaillard à Barentin en Normandie.

Au début des années 1990 enfin, la cinquième génération (une femme et neuf hommes) maintient le lien entre les deux familles et assure la continuité de l'entreprise familiale. Si le textile fait toujours partie des métiers des héritiers, la distribution de matériels électriques et électroniques, le décor de la maison à travers des revêtements muraux, papiers peints et peintures constituent alors les nouvelles activités. Destin somme toute original d'une diversification des activités en divers secteurs pour que finalement le flambeau soit repris, après d'autres chemins, par un membre de la famille. En 1992, les trois holdings de tête, *Sonepar*, *TDV* et *Codepar* ont des participations dans la distribution technique (19 sociétés), textile (11 sociétés) et dans le décor de la maison (14 sociétés).

Le cas de cette association familiale est exemplaire à plus d'un titre. Il montre la pérennité de l'entreprise familiale des fondateurs jusqu'aux nombreux descendants qui sont peu ou prou associés. Ses adaptations et sa recherche de développement en dehors d'Armentières, après la Première Guerre mondiale, témoignent des tentatives plus ou moins réussies des industriels à consolider leurs entreprises pour faire face à la concurrence. La structure familiale du groupe montre des réseaux de sociétés en apparence juridiquement et financièrement indépendantes, mais reliées par des liens personnels (parenté des associés, moindre visibilité de la puissance sociale, division des risques financiers dans plusieurs raisons sociales).

L'entreprise *Coisne et Lambert* est-elle une exception dans le monde entrepreneurial armentierois ? Observe-t-on d'autres diversifications des activités quand le lin recule définitivement ? En revenant sur les origines géographiques et sociales des entrepreneurs ainsi que sur les montages juridiques, les financements et les modes de gestion des entreprises liées au travail du lin à l'échelle locale, il importe donc de rechercher les stratégies adoptées par les dynasties familiales dans l'aventure industrielle des toiles d'Armentières.

- Chapitre 9 -

Le temps des fondateurs (vers 1830/60-vers 1870/90)

« L'innovation est un des éléments déterminants du renouvellement du capitalisme familial, de sa capacité à se projeter et à s'inscrire dans la durée »

Xavier Daumalin, *Le patronat marseillais et la deuxième industrialisation, 1880-1930*, Aix-en-Provence, France, Presses Universitaires de Provence, 2014.

Au sein du territoire d'Armentières, une grande diversité d'individus travaille dans le lin au XIX^e siècle : il y a ceux qui se livrent au négoce des toiles comme leurs ancêtres, d'autres qui œuvrent dans les fabriques urbaines d'Armentières-Houplines et encore ceux qui se font construire des usines pour fabriquer à plus grande échelle. Ces derniers présentent une singularité dans le paysage entrepreneurial de la région lilloise. L'analyse des parcours des différents groupes montre que nombre d'entre eux ont trébuché quand il s'est agi de produire à plus grande échelle. Ceux qui se sont installés dans la durée, dans la deuxième partie du XIX^e siècle, et vont dominer la place d'Armentières près de 150 ans, ne sont pas des héritiers. Les parcours des entrepreneurs sont divergents et se démarquent de ceux des autres familles industrielles de Lille-Roubaix-Tourcoing. Ces sociétés qui se lancent dans l'aventure industrielle, à plus grande échelle, associent des hommes nouveaux, très souvent extérieurs aux anciennes souches familiales de la ville. Ils sont les véritables fondateurs de la cité de la toile et réalisent de confortables profits. Ils sont aussi ceux qui innovent dans l'industrie. À bien des égards, le succès commercial des entreprises aidant, l'esprit du projet des pères fondateurs est bien de fonder et installer durablement des dynasties familiales dans le monde du lin.

Existe-t-il des points communs et des différences entre les patrons d'Armentières et leurs confrères lillois, voire les patrons du Nord de façon générale dans la manière de conduire leurs affaires ? Ont-ils une spécificité par rapport à ceux d'autres territoires industriels ? Pour tenter de répondre à ces questions, nous avons fait le choix de dépouiller systématiquement les actes de société de la justice de Paix d'Armentières de 1867 à 1958 qui sont particulièrement bien conservés⁷⁸⁶. Ils ont été complétés par un sondage dans la masse des actes du tribunal de commerce de Lille des années 1830 à 1867, puis ponctuellement en fonction des recherches sur les sociétés⁷⁸⁷. Les archives de la Banque de France rassemblent aussi quelques actes de sociétés au sein des dossiers qu'elle tient sur certaines entreprises⁷⁸⁸.

786-A.D.N. 4U25 80 à 105. Depuis la loi du 17 juillet 1856, le dépôt chez le notaire des statuts sociaux et de la liste nominative des souscripteurs, la déclaration notariée de la souscription du capital et de l'état des versements est obligatoire. Ainsi, un double de chaque acte social (prorogation, modification, augmentation de capital, retrait d'associé, dissolution) est déposé aux greffes des deux institutions judiciaires, commerciale et civile (justice de paix).

787-6 U2 43 à 66. L'article 42 du code de commerce (loi du 31 mars 1833) contraint le tribunal de commerce à publier l'extrait d'acte de société, dans un ou plusieurs journaux d'annonces légales de l'arrondissement. Avec la loi du 24 juillet 1867, toute société doit déposer un double de chaque acte social (prorogation, modification, augmentation de capital, retrait d'associé, dissolution...) aux greffes du tribunal de commerce et de la justice de paix.

788-A.D.N. Série 11 ETP

Le dépouillement de ces sources montre quelles sont les préférences pour les formes juridiques des sociétés et qui sont ceux qui s'associent pour monter des usines. Comme l'écrit Jean-Pierre Daviet pour les lainiers, « entreprendre, c'est l'aventure d'un projet dont on se sent responsable⁷⁸⁹ ». Pour autant, les Armentières semblent fonctionner en autarcie, à l'écart de leurs collègues de Roubaix-Tourcoing et à une relative distance des Lillois.

789-Jean-Pierre DAVIET, « Le complexe industriel de Roubaix-Tourcoing et le marché de la laine (1840-1950) », Revue du Nord, Année 1987, volume 69, numéro 275, pp. 777-813.

1. Les parcours divergents des familles entrepreneuriales

L'entrée des Armentériens dans l'industrialisation du travail du lin montre une étonnante diversité des fondateurs. Les souches familiales anciennes, qui remontent avant la Révolution française et qui s'attachent au travail dispersé, s'effacent avec l'industrialisation de la seconde moitié du XIX^e siècle. D'autres restent longtemps fidèles au travail en fabrique urbaine et cohabitent avec les patrons d'usines jusqu'au début de la Première Guerre mondiale. Contrairement à ce qui s'observe ailleurs dans la région lilloise, les premiers industriels ne sont pas majoritairement originaires d'Armentières⁷⁹⁰. Il s'agit davantage de nouveaux venus dans la cité de la toile en gestation. Si on ne peut pas établir un modèle des dynasties familiales d'Armentières qui se créent, il convient en revanche ici d'en souligner la singularité au sein de la région lilloise.

Le succès n'est jamais immédiat

À l'aube des années 1860, le travail du lin a engendré peu de grosses fortunes. Les entrepreneurs armentériens ont des revenus assez différents. Exception faite de deux gros rentiers, Castrique et Dillies (respectivement 20 000 et 12 000 francs de revenus annuels), quatre seulement ont un revenu annuel supérieur à 3 500 francs pour un capital supérieur à 100 000 francs. Une vingtaine de familles de rentiers, composées de personnes déjà âgées, disposent de 3 000 francs de revenus par an. Des familles de la fabrique ont des revenus un peu supérieurs : la veuve Cary avec 6 000 francs, le ménage Ghesquier avec 5 000 francs. En dépit de ces revenus, elles sont malgré tout enclines à prêter de l'argent à d'autres entrepreneurs qui connaissent des difficultés de trésorerie⁷⁹¹. Du côté des industriels en revanche, Mahieu dispose déjà d'une énorme fortune, estimée à plus de 700 000 francs (17 000 francs de revenus annuels), Dansette 260 000 francs (7 200 francs de revenus annuels). Du côté des négociants, le capital s'échelonne de 35 000 à 70 000 francs (pour environ 3000 francs de revenus annuels en moyenne).

790-A Lille, Roubaix et Tourcoing, les grandes familles textiles sont déjà installées dans ces villes avant la Révolution Industrielle et certaines, assez nombreuses, avant la Révolution Française.

791-Jacques LEGRU, *Armentières en 1856 : étude de la composition sociale*, D.E.S., Université Charles de Gaulle Lille 3, 1958, 190 p.

Les fabricants de toile ne sont pas des propriétaires fonciers. À l'exception de Mahieu et Dansette, beaucoup sont dépourvus de biens immeubles. Des hommes comme Joire, filateur de coton, Pouchain, nouveau tisseur à la mécanique, Grenier, le plus gros fabricant-blanchisseur, ne disposent pas (encore) de ces bases financières. Les Béghin, filateurs et fabricants-blanchisseurs de premier plan, de même que Savary et Vanlaton sont de modestes propriétaires, dont le capital est inférieur à 40 000 francs (et moins de 1 200 francs de revenus annuels). En revanche, Reynaert, Dumez, Bayart, plus riches de biens immeubles, demeurent de modestes négociants ou fabricants dont la patente ne dépasse pas 120 francs. L'investissement immobilier est-il un frein plus qu'un moteur pour l'esprit d'entreprise ? Pour beaucoup, le profit d'exploitation apparaît comme un simple appoint au revenu des biens immobiliers, qui constituent donc le cœur du patrimoine. L'adaptation à de nouvelles formes de production, en raison des risques qu'elle implique, ne s'impose pas comme une nécessité. Les vieilles familles de propriétaires disparaissent de la fabrique de toile au fur et à mesure que les structures se transforment et que la production augmente. Elles survivent un peu dans le négoce de toiles comme Dumez et Bayart (encore que celui-ci disparaisse vers 1856).

Les négociants en lin disparaissent très progressivement. On voit perdurer leurs affaires jusqu'au début des années 1890, puis le déclin s'amorce. Nous avons relevé entre 1855 et 1891 encore 21 créations de sociétés avec un capital nominal qui varie de 10 000 à 400 000 francs. Les actes de création pouvant être aussi des régularisations de sociétés déjà existantes, on peut considérer que certaines d'entre elles sont déjà anciennes. Celles-ci disposent d'une maison de commerce dans le centre d'Armentières et vendent les toiles comme les fils de lin (et de coton parfois). Albert Dumoulin, par exemple, s'associe de nouveau avec son frère Édouard dans une S.N.C. pour le négoce, les achats et les ventes de toiles en 1902 (l'entreprise est présente dans l'annuaire Ravet-Anceau de 1879). Ils investissent 100 000 francs à eux deux dans la société. Autre exemple, au décès de Louis Leclercq, en 1865, sa société de commerce et de fabrication de toiles (formée en 1864) comptabilise 50 000 francs de marchandises en stock, et 10 000 francs de créances. Il laisse un héritage de 34 700 francs (tableau 23) Le cas n'est pas isolé comme le montre le tableau même si les successions varient fortement : un fabricant belge installé à Armentières comme Vanuxen laisse un héritage 290 fois supérieur à celui d'Henri Rogeau. Jusqu'à la fin du XIX^e siècle, les fabricants de toiles et les négociants laissent d'honnêtes fortunes à leurs descendants, qui exercent d'ailleurs leur métier, mais elles restent inférieures à celles de la région lilloise. Si on

les compare aux moyennes données par Felix Codaccioni dans les années 1870, celles-ci sont 3 à 4 fois moins importantes que les négociants lillois (sur une vingtaine de cas par année entre 1873 et 1875, il donne une moyenne de 300 000 francs par succession, un tiers ont des fortunes en deçà de 100 000 francs)⁷⁹². Jean-Claude Bonnier a relevé que les successions des négociants roubaisiens en 1873 se montent en moyenne à 229 860 francs⁷⁹³.

Nom du défunt	Activité professionnelle	Année de la succession	Montant de la succession (en francs)
Ruyant Fanie veuve Gruson	Fabricant de toile	1864	1 920
Louis Leclercq	Fabricant de toiles	1865	34 700
Rogean Henri	Fabricant de toile	1868	487
Gruson Henri	Fabricant de toiles	1869	76 227
Fauvergue Henri	Fabricant de toiles	1869	2 005
Savary Charles	Négociant de toiles	1871	7 082
Vanuxen Lucien	Fabricant de toiles	1871	141 340
Delobea Mathilde veuve Delbecque	Fabricant de toiles	1872	24 933
Leroy Marie-Joséphine veuve Dassonville	Fabricant de toiles	1872	44 015
Victor Théry	Négociant de toiles	1881	26 732
Louis Fénart	Marchand de toiles	1885	26 152
Charles Bernard	Négociant en toiles	1887	-1 377

Tableau 23: Successions recensées de négociants ou de propriétaires de fabriques urbaines (1865-1890)

Source : A.D.N. Série 3Q

Preuve de la bonne santé économique de certains négoces, l'association florissante de deux négociants qui ont des relations d'affaires : Georges Lacherez et Paul Dewilde, en 1877, ont une société s'occupant de « commerce de toiles et éventuellement la fabrication et s'il y a lieu le commerce et l'industrie de fils de lin ». Leur capital est de 400 000 francs. Il s'agit d'un capital qui s'est constitué progressivement depuis les débuts de l'entreprise dans les années 1850 (l'entreprise est présente dans l'annuaire Ravet-Anceau en 1860). Au moment du retrait de Georges Lacherez, il est prévu que la société devienne une commandite. À son décès, en 1900, il laisse une importante fortune : le total de l'actif de sa succession se monte à

792-CODACCIONI Félix Paul et DEYON Pierre, *Lille, 1850-1914: contribution à une étude des structures sociales*, Lille, France, Service de reproduction des thèses de l'université de Lille III, 1971, 1191 p.

793-Jean-Claude BONNIER, « Esquisse d'une évolution sociale : Roubaix sous le Second Empire (1856-1873) », *Revue du Nord*, vol. 62, n° 246, 1980, pp. 619-636.

6 272 752,46 francs. Cela le place devant des industriels de la place tels Auguste Mahieu (5 679 232 francs), Charvet-Colombier (1 150 000 francs) ou le filateur lillois Antoine Scrive-Labbe (2 300 000 francs). Sa fortune est notamment composée de biens meubles représentant 94 % de la succession, et il laisse un important portefeuille boursier (dans des compagnies des mines, sucreries, chemins de fer en France et dans les colonies). Il a même acquis une petite fabrique urbaine (maison de commerce, atelier de tissage, maison d'habitation) qui active des mécaniques. Il n'a pas d'héritier mâle et ses héritiers sont sa veuve, Laure Serré et son unique fille, encore mineure, Simone Lacherez. Il fait également quelques dons à des cousins et au personnel de son magasin. Sa veuve investit une partie de sa fortune en 1911 dans la filature *Thilleur, Decherf, Lourme et cie* que Georges Lacherez avait lui aussi commanditée en 1893. Cette succession reste une exception, car les négociants laissent en moyenne des successions se montant à 55 300 francs⁷⁹⁴. Claude Fohlen rapporte les bénéfices réalisés dans les années 1860 par Henri Coisne dans la fabrique dispersée et à façon : ils varient entre 10 et 20 % de l'actif, ce qui est très important comparé aux 6 % que rapporte traditionnellement ce genre d'entreprise, mais la « famine du coton » explique en grande partie cette situation exceptionnelle⁷⁹⁵.

Le passage par le négoce permet à d'autres, nous le verrons plus loin, d'accumuler suffisamment de capitaux pour les mobiliser dans le processus industriel. Les négociants qui ne franchissent pas le passage au travail en usine disparaissent petit à petit : leur part parmi les travailleurs du lin recule après la décennie 1870 : 56 % des effectifs présents dans les annuaires Ravet-Anceau de 1850 à 1880, 30 % de 1880 à 1910, 11 % de 1910 à 1920. Ils ne figurent plus dans les actes de sociétés après la Première Guerre mondiale. Si le nombre de petits entrepreneurs diminue au moment où les nouveaux marchés de la toile lourde et militaire s'ouvrent au milieu du XIX^e siècle, leur déclin est cependant bien plus lent que dans la région lilloise.

794-Il s'agit d'un échantillon de négociants en toiles pris entre 1860 et 1914. Nous avons systématiquement relevé les mutations après décès des négociants de toiles. La valeur moyenne des successions au début des années 1830, à Lille, peut être estimée à 110 000 francs pour des négociants, 31 000 francs pour les rentiers propriétaires et professions libérales (Yves SAMYN, *Etude des structures sociales de sa ville de Lille en 1821-1856-1857-1858, d'après les fortunes mobilières et immobilières des décédés*, Mémoire de maîtrise, Lille 3, 1966, 290 p.)

795-Claude Fohlen, *L'industrie textile au temps du Second Empire*, op. cit. page 323

En revanche, les productions classiques du lin, linge de table et de ménage, permettent à de nombreuses fabriques urbaines d'exister et même de se développer puisque l'annuaire Ravet-Anceau en référence 71 en 1860 (fabriques et usines) puis 80 en 1879 avant d'enregistrer un recul dans les années 1890. On en dénombre encore 53 en 1891, mais leur repli s'est alors amorcé au profit des usines. Les entrepreneurs que Jean Lambert-Dansette présente comme moribonds sont encore, pour certains, très actifs au début du XX^e siècle, même si d'autres connaissent effectivement des difficultés. Charles Bernard par exemple, continue jusqu'au milieu des années 1880 à vendre du linge de table et des serviettes à liteaux. Comme on le voit dans le tableau 23, il laisse des dettes à ses descendants. Certains, comme Desplanques, subsistent à crédit : « Ne vient comme P.O. (principal obligé) que pour 4000 francs à Duthoit. Le reste se divise entre quatre banquiers. S'est établi avec terrain, tissage et immeubles, mais grevés d'hypothèques. Il lui reste un avoir de 225 000 francs⁷⁹⁶ » (on perd sa trace dans les années 1880). D'autres tiennent plus longtemps comme Théodore Bazelis qui commercialise du linge de maison et des draps jusqu'au début des années 1890. Il disparaît ensuite des annuaires Ravet-Anceau. On ne trouve pas trace de successeurs dans sa famille. Plus long encore est le parcours des frères Dancoisne qui produisent et vendent des toiles à matelas jusqu'en 1914. La moyenne des successions des négociants en toile se monte à 333 373 francs⁷⁹⁷. Ces premiers entrepreneurs locaux, s'ils ne participent pas à la mise en place de l'industrie moderne, évoluent durant une trentaine d'années en parallèle des usines. On voit même des industriels leur faire crédit : « Le tissage mécanique Cary à Armentières dispose d'un capital de 300 à 400 000 francs, grandes affaires. Cary est intelligent, mais a besoin d'être un peu modéré ; son papier commercial est revêtu de l'endossement de *Descamps aîné*⁷⁹⁸ ». La situation est similaire pour la fabrique de toiles *Deligne* qui a des crédits auprès de trois industriels lillois : « Deligne d'Armentières ne vient comme P.O. que pour 1000 francs par Duthoit. Les 31 000 francs restants se partagent entre *Joire* et *Verley Decroix&Cie*⁷⁹⁹ ». Ils bénéficient aussi d'assises familiales qui leur assurent les crédits nécessaires à leur activité : « Le tissage mécanique d'Émile Cary dispose d'un capital de 600 000 francs. La situation présente est un peu chargée, mais il jouit d'un bon crédit à cause

796-Rapport du directeur de la succursale de Lille au Gouverneur de la Banque de France, 1880.

797-Il s'agit d'un échantillon de négociants en toiles pris entre 1860 et 1914. Nous avons systématiquement relevé les mutations après décès des fabricants de toiles à l'exclusion de ceux qui dénommés comme tel étaient en fait des propriétaires d'usines.

798-Rapport du directeur de la succursale de Lille au Gouverneur de la Banque de France, 1876.

799-Rapport du directeur de la succursale de Lille au Gouverneur de la Banque de France, 1880.

de l'appui qui lui donne sa famille et des espérances que lui assurent ses droits futurs⁸⁰⁰ ». Ainsi, contrairement à l'analyse de Jean-Lambert Dansette, les négociants de toiles ne disparaissent pas tous et ne s'opposent pas aux patrons d'usines dans la seconde moitié du XIX^e siècle au profit d'industriels plus capitalistes. Bien au contraire, ils montrent une étonnante longévité.

Les familles anciennement implantées à Armentières continuent pour une bonne partie d'entre elles le mode de fabrication et de commerce qui leur a permis de bâtir d'honnêtes fortunes (plus rarement de très grosses). Plus isolées que les familles roubaisiennes, qui sont davantage préoccupées à faire concurrence à leurs homologues lillois, elles n'ont pas cherché à s'engager plus avant dans l'industrialisation de leur production. Au tournant des années 1860, certaines familles échouent dans leur activité ou d'autres sont contraintes d'abandonner. Ceux qui parviennent au succès ont pris soin de préparer leur succession et d'investir dans des affaires prometteuses, mais surtout de donner à leurs productions la possibilité de s'écouler sur les nouveaux marchés. C'est là un pari que tous les fabricants et négociants n'ont pas tenté. Alors qu'ailleurs, comme à Roubaix, « le patron suit les exigences de la clientèle au lieu de vouloir les diriger⁸⁰¹ », certains Armentériens n'ont pas l'esprit suffisamment entreprenant. Cela conduit alors à l'échec de leur entreprise.

La litanie des échecs et des abandons

L'enracinement local de la famille n'est pas un gage de succès pour les négociants de la proto-industrie. Contrairement à ce que l'on pourrait penser, tous les industriels qui ont des racines terriennes et linières ne poursuivent pas leur activité dans l'industrie. Le fil est manifestement rompu pour une grande partie d'entre eux. Comment expliquer la disparition et le manque de résistance d'une partie de ces premiers petits entrepreneurs ? À l'inverse, qui sont ceux qui résistent et continuent leur activité quand débute l'industrialisation ?

La comparaison de deux inventaires après-décès nous montre en effet que la compétence et les qualités d'homme d'affaires peuvent être aussi déterminantes qu'une concurrence écrasante des mécaniques. Il s'agit d'un côté de la succession d'un entrepreneur qui fait

800-Rapport du directeur de la succursale de Lille au Gouverneur de la Banque de France, 1878.

801-Fohien Claude, « Esquisse d'une évolution industrielle: Roubaix au XIX^e siècle », *Revue du Nord*, n°130-131, Villeneuve d'Ascq, 1951, p.92 à 102.

travailler à façon et de manière dispersée, Delebois-Cattoire, et de l'autre de celle du propriétaire d'une fabrique urbaine, Benaux-Portebois, que nous avons déjà rencontré plus haut⁸⁰². Les données de ces inventaires sont incomplètes (cf. l'absence totale d'immobilier dans la succession Benaux-Portebois).

Contenu de l'inventaire après-décès	Delebois	Benaux-Portebois
Immobilier	90 000	0
Revenus immobiliers	3 000	0
Patente	0	84
Mobilier	7 130	2 350
Vin	2 100	520
Argenterie	1 550	0
Linge	565	0
Marchandise	0	110 000
Argent comptant	0	300
Créances actives	6 000	550
Dettes	0	28 250
Totaux	110 345	85 470

Tableau 24: Comparaison de deux inventaires après-décès avant 1860 (en francs)
Source : Étude Maître Dissaux (A.D.N. 2 E 196 210)

L'inventaire après décès, en 1854, chez Delebois-Cattoire, fabricant retiré des affaires depuis 1850 montre une belle fortune. Après avoir épousé une petite héritière du pays de l'Allœu, en 1833, qui lui apporte une dot de 20 000 francs, puis hérité de son père et d'un oncle, ses biens immobiliers ont une valeur de 90 000 francs à sa mort. Son revenu annuel était alors de 3 000 francs. Il s'abstient pourtant, du temps de son activité, de se lancer dans une nouvelle formule de fabrique. Son entreprise reste modeste comme le montre sa patente de 1848 qui se monte à 63 francs, mais cela semble lui convenir. Lorsque le contexte de la fabrique évolue, et, semble-t-il, aussi pour raisons de santé, il se retire des affaires, vers 1850. Sa maison est confortable avec un mobilier cossu d'une valeur de 7 000 francs. Les créances se montent à plus de 6 000 francs. De toute évidence, un certain pragmatisme caractérise ce fabricant qui a su profiter de ses gains sans chercher à les faire fructifier davantage. Portebois de son côté est accablé de dettes : 28 000 francs en 1854. Son stock de marchandises se monte

802-Rappelons que la particularité de la fabrique urbaine est qu'elle est située en ville, rarement équipée d'une ou plusieurs machines à vapeur et qu'elle emploie majoritairement des métiers à bras, même si quelques métiers mécaniques ont pu y faire leur apparition.

à 110 000 francs. À une époque où les négociants et fabricants n'ont aucun intérêt à faire des stocks, ceci montre que ses affaires vont mal. Faute de sources, nous ne pouvons assurer que l'échec de Benaux-Portebois repose entièrement sur sa mauvaise gestion. Le puissant filateur Mahieu, dont la fortune est alors estimée à plus de 300 000 francs, lui fait un prêt de 15 000 francs sans intérêts. Cet exemple nous montre que les prêts entre fabricants existent, en dehors de la famille et ils se poursuivent d'ailleurs dans les décennies suivantes. Faute de sources, on ne peut mesurer précisément ce que cela représente en tout à cette période. L'importance du stock peut également nous laisser supposer que ce dernier ne doit pas proposer un produit qui répond à la demande de l'époque, ou encore qu'il subit de plein fouet la crise textile de 1846-1848. L'homme, qui a engagé toute sa fortune dans son entreprise, laisse donc un héritage contrasté. On sait qu'il a investi près de 80 000 francs dans sa fabrique⁸⁰³. Ces deux exemples montrent la complexité des itinéraires. Ce n'est pas la faillite du travail dispersé face à l'arrivée des mécaniques, ni même la survivance de la fabrique urbaine. Il n'y a donc pas de modèle aux échecs des entrepreneurs locaux.

La destinée d'une famille qui avait tout pour être l'une des grandes familles patronales du XIX^e siècle, les Bayart, est un cas typique d'évanouissement dynastique. Joseph Bayart, né à Armentières en 1764 est le fils de Jacques Bayart (notaire) et Marie de Malingier. Joseph (1764-1827) est négociant à Saint-Denis près de Paris, puis négociant en toiles à Armentières. Au moment de la vente des biens nationaux, il se rend acquéreur de nombreuses propriétés en ville comme à la campagne. Il fonde une société avec son frère Jacques (1763-1821). Il devient maire d'Armentières pendant la période révolutionnaire et impériale. Il est nommé chevalier de la Légion d'honneur le 29 mai 1810. Les « structures élaborées de la parenté⁸⁰⁴ », pour reprendre l'expression de Jean-Pierre Hirsch, sont caractéristiques des alliances matrimoniales de cette famille. Joseph Bayart se marie en 1798 avec sa petite cousine Catherine Félicité Selosse, de 16 ans plus jeune que lui. Le couple a 7 enfants qui se marient tous dans le milieu textile et du négoce. Le deuxième enfant, Fanny, épouse Valentin Deschodt, négociant en denrées coloniales puis filateur à Lille, en 1820⁸⁰⁵. Félicité, le troisième enfant, se marie en 1827 à Joseph Proal. Flore se marie à Augustin Pelterie,

803-Jacques LEGRU, *Armentières en 1856 : étude de la composition sociale*, D.E.S., Université Charles de Gaulle Lille 3, 1958, 190 p.

804-Jean-Pierre HIRSCH, *Les deux rêves du commerce: entreprise et institution dans la région lilloise, 1780-1860*, Paris, France, Éd. de l'École des hautes études en sciences sociales, coll. « Civilisations et sociétés », 1991, 534 p.

805-Le premier fils meurt en bas âge en 1799.

négociant de tissu à Paris. Ce dernier, au décès de Flore en 1830, se remarie avec la dernière fille de Joseph Bayart, Hortense. Joseph fait ainsi entrer dans la famille cette importante relation d'affaires. Le deuxième fils, Louis se marie avec Caroline Morel, fille d'un député sous la Restauration et armateur de profession. C'est lui qui développe l'affaire de négoce de tissu de son père en la transformant en l'une des plus importantes entreprises de négoce et de tissage à la main d'Armentières.

Ce sont alors près de 1000 tisseurs à domicile qui travaillent pour lui (*Bayart-Selosse*). Il est l'un des premiers à rassembler des travailleurs dans des pacus, puis dans une fabrique urbaine. Il implante une des premières blanchisseries organisée de la ville, au lieu-dit des « prés Bayart » situé près de la Lys et du cimetière. Cependant un négociant comme Bayart déclare un revenu annuel de 2 000 francs pour un capital de 70 000 francs, quand des filateurs comme Mahieu et Dansette ont des revenus de respectivement 17 500 et 7 200 francs pour un capital de 700 000 et 260 000 francs. L'écart est donc très important, et il laisse supposer que ces négociants ne disposent pas nécessairement des fonds suffisants pour se lancer dans l'industrie moderne. Il n'en demeure pas moins que les premiers entrepreneurs qui ont enraciné l'activité linière à Armentières. Lors de l'enterrement de Louis Bayart, en 1851, le maire de l'époque, Hubert Dansette, déclare : « Armentières est aujourd'hui une ville essentiellement industrielle ; encore quelques années et nous n'aurons plus rien à envier aux cités manufacturières voisines. Mais à qui est dû ce progrès ? N'est-ce pas à Bayart que nous devons la branche spéciale de notre industrie ? ⁸⁰⁶ ». Louis Bayart décédé relativement jeune, à l'âge de 44 ans, ni la fille du couple, ni sa famille ne continuent l'affaire : les stocks de toiles sont vendus à petit prix pendant plusieurs années et la blanchisserie est louée à César Lesaffre avant d'être vendue en 1873. Tout ce qui reste de cette famille d'importants négociants de la fabrique armentéroise est le nom d'une rue, percée entre 1856 et 1857, sur des terrains que la famille cède à la mairie. Les sources ne nous permettent pas d'expliquer pourquoi l'aventure s'arrête là.

Comme le montre le destin de la famille Bayart, les descendants s'éloignent parfois du négoce, choisissant de toucher une rente en héritage ou d'exercer des professions libérales. On peut supposer aussi que certains préfèrent les sécurités de la rente foncière aux risques de l'industrie. Combien sont-ils dans cette situation ? Il est difficile de répondre puisque les premières statistiques dont nous disposons commencent en 1850. Si l'on suit Jean Lambert-Dansette, peu de familles de la première forme de la fabrique armentéroise (*verlagsystem*,

806-A.M.A. Maire: courriers reçus (1849-1851).Carton n°412

pacus) ont continué l'activité linière après le milieu du XIX^e siècle. L'auteur signale que de « vieilles firmes disparaissent » : Bayart, Brassart, Desmazière, Debarge (qui cède son fond à Coisne), Chiart-Gruson, Delebois-Cattoire, Desmons-Theeten, Valanton-Carpentier, Van Peteghem... D'autres ne résistent pas à la progression du tissage mécanique : Charles Bernard, Théodore Bazelis, Dancoisne Frères, Benaux-Meurillon, Meurillon-Benaux, Albert Dumoulin, Charles Debailleul, Louis Fénart... Mais l'auteur ne précise pas la chronologie et son analyse a tendance à inclure dans les échecs des destinées plus complexes.

Les années 1850 sont manifestement une époque charnière où de nombreux négociants et fabricants sont cependant amenés à faire des choix. Les dossiers de faillite conservée aux archives départementales offrent une belle série de tableaux des faillites du tribunal de commerce de Lille, mais les rares dossiers de faillites nominatifs n'existent pas pour Armentières (**209 page 190, volume 2**)⁸⁰⁷. De même les tableaux par ville ne mentionnent pas Armentières. Le nombre de faillites déclarées comme le montant du passif global que représentaient à leur ouverture les faillites des industriels n'apportent aucune information significative. Par ailleurs, Jean-Pierre Hirsch a bien montré que des entreprises disparaissent ou sont dissoutes très fréquemment sans qu'elles soient pour autant en faillite⁸⁰⁸. On observe les difficultés des années 1840 qui voient le nombre de faillites croître, en particulier la période de crise économique que traverse le Nord des années 1846 à 1852. Dans quelle mesure affecte-t-elle Armentières ? La crise de 1848 a surtout sévi parmi les rangs des filateurs de coton lillois et l'évolution pour les liniers est moins nette. Armentières a peu de filatures et les tissages sont encore des structures modestes. De même, un gros filateur et tisseur comme Auguste Mahieu semble avoir traversé la crise sans trop de difficultés. Les patrons de fabriques urbaines, mais aussi les négociants montrent une remarquable résistance à l'implantation des usines. Les petits patrons des fabriques urbaines qui perdurent jusqu'à la veille de la Première Guerre mondiale sont bel et bien une particularité d'Armentières.

L'entreprise Béghin offre un destin différent, mais qui aboutit aussi à un échec, du moins en apparence. Antoine Béghin, marchand horloger sous l'Empire, devient négociant et marchand de toiles en gros sous la Restauration. Il est à l'origine de l'implantation de cette famille dans le textile armentierois. L'entreprise Béghin-Duflos dispose, dès 1838, d'un tissage de toiles et de linge de table, de deux blanchisseries occupant quarante ouvriers et

807-A.D.N. M 652 1 à 7 Faillites par arrondissements.

808-Jean-Pierre HIRSCH, *Les deux rêves du commerce*, op. cit., page 88.

utilisant des « procédés chimiques modernes », ainsi que d'une filature de lin. La production de l'entreprise est exportée dans toute la France, mais aussi en Espagne. La compétitivité de l'entreprise se confirme par les bons résultats du chiffre d'affaires annuel : environ 900 000 francs en 1838. L'entrepreneur fait construire plusieurs usines, en particulier des tissages mécaniques et des blanchisseries. Henri Deren, commis négociant issu d'une famille de bouchers et dont un frère est meunier, épouse en 1845 la fille du fabricant Henri Béghin. Les Béghin sont encore à ce moment une des grandes familles du textile armentierois. Mais au décès d'Henri Béghin, sa veuve doit se débattre dans de grandes difficultés financières.

La Veuve Béghin-Lemesre emprunte de l'argent à son gendre, Henri Deren : elle lui doit 18 600 francs⁸⁰⁹. Celui-ci prête par ailleurs de l'argent à Charles Bayart, négociant (5180 francs) et à Louis Béghin, négociant également (1542 francs). Antoine Béghin a eu neuf enfants, le patrimoine familial tend à se diluer. Dans un premier temps, la veuve d'Antoine, dirige l'entreprise pendant huit années. Une association, conclue en 1855, entre ses fils Désiré et Jules d'une part, et son gendre Séraphin Clarisse-Béghin d'autre part, met fin à l'unité de l'entreprise. Au début des années 1860, l'ensemble est démembré. Desplanques et Jeanson reprennent l'usine. Par ailleurs, Antoine Béghin fils crée, en 1854, la filature James Ireland avec l'industriel du même nom. Les capitaux sont pour moitié armentierois, et pour l'autre moitié écossais. La société est dissoute en 1865. Antoine Béghin rejoint l'association et l'entreprise familiale Béghin-Duflos. Antoine Béghin-Lallemant est alors le dernier héritier mâle représentant la famille dans l'industrie toilière. Certaines usines appartenant à la famille sont transmises par voie d'héritage à d'autres dynasties textiles comme les Deren et les Hurtrel-Béghin.

Si le nom de Béghin ne figure plus dans la raison sociale des entreprises, celles-ci restent malgré tout administrées par les descendants directs de cette famille. L'œuvre économique du fondateur subsiste, mais d'une façon indirecte, puisque les femmes laissent aux soins de leurs époux la gestion et la direction de telles entreprises : avec le décès d'Antoine Béghin-Lallemant, en 1879, la firme passe par voie d'alliance entre les mains d'un ancien militaire qui se révèle un habile industriel pour devenir l'entreprise Hurtrel-Béghin. Alphonse Hurtrel dispose alors d'une affaire déjà constituée qu'il lui appartient de perpétuer⁸¹⁰.

809-Etude de maître Dissaux, cité par Jacques LEGRU, *Armentières en 1856: étude de la composition sociale*, D.E.S., Université Charles de Gaulle Lille 3, 1958, 190 p.

Les parcours des fabricants et des négociants sont donc variés. Les échecs et les abandons ne répondent pas aux mêmes causes entre les entrepreneurs qui ne franchissent pas le stade de l'industrialisation et ceux dont le destin ne permet pas de poursuivre l'œuvre des fondateurs. D'autres en revanche se lancent dans la construction d'usines et bâtissent des entreprises plus durables qui s'inscrivent dans la durée.

Ceux qui s'inscrivent dans la durée

Les industriels qui effectuent le travail du lin en usines sont encore peu nombreux à l'aube des années 1860 : 4 filateurs et 3 tisseurs. C'est en une cinquantaine d'années, de 1840 à 1890, que des dynasties familiales et patronales se créent en parallèle de la construction d'usines. Comme le montre le tableau 25, on compte 5 fondations dans la période 1840-1860, 9 fondations dans la décennie 1860 (qui confirme son caractère exceptionnel), 5 créations entre 1870 et 1890 puis une seule à la fin du XIX^e siècle. Chaque destin d'entreprise est particulier, empreint à la fois de la personnalité de son fondateur et des initiatives de ses successeurs.

Période	Famille d'industriels
1840-1860	Colombier-Lelièvre ; Victor Pouchain ; Mahieu-Delangre ; Deren ; Bouche et Bouchez ; Ireland frères
1860-1870	Rogean ; Bouchez ; Coisne & Lambert ; Jeanson ; Deligne ; Dufour ; Savary-Frémaux ; Rogean aîné ; Chas ; Ruyant ; Salmon ; Longeville et Grenier ; Duhot ; Villard
1870-1890	Deweppe ; Becquart ; Dulac ; Cardon-Masson ; Dufour-Lescornez ; Rogean aîné
1890-1900	Hacot

Tableau 25: Période d'entrée dans l'industrie des grandes familles d'Armentières-Houplines

810-L'affaire est composée : d'une blanchisserie qui est vendue en 1888 à Madame Beaujeu- Deminck (A.D.N. 3Q 15/84) ; d'un tissage mécanique rue d'Ypres qui est vendu dès 1881 à la société *Dutoit Frères et Dujardin* ; d'une filature de jute rue de l'Ancienne Gare transformée en tissage mécanique. La firme *Hurtrel- Béghin*, qui produit des toiles en tous genres et qui est spécialisée dans les toiles à teindre, compte en 1887 : une filature de 3 680 broches, un tissage de 125 métiers mécaniques et plus 6 métiers à bras.

Des origines géographiques et socio-économiques variées

Pour de nombreuses dynasties familiales d'Armentières, l'enracinement local, à l'origine, n'est pas la règle. Même si les parcours individuels restent uniques, une certaine originalité armentéroise est à relever par rapport à l'ensemble du patronat septentrional du XIX^e siècle. Celui-ci fonde en général l'entreprise là où les ancêtres de la famille sont nés⁸¹¹. C'est par exemple le cas des filateurs de lin lillois qui ont leurs racines familiales dans la ville depuis au moins le XVIII^e siècle⁸¹². Pour les nouveaux venus d'Armentières, leurs origines se déclinent à trois échelles : depuis un horizon géographique proche jusqu'à l'échelle internationale, en passant d'autres régions françaises. Les « milieux patronaux autochtones » ont été renforcés par des immigrés venus « parfois de loin⁸¹³ ». Cependant si ces derniers surpassent rapidement les premiers dans les affaires, ils ne les remplacent pas pour autant au même rythme.

Il y a d'abord quelques familles aux racines régionales ou proches géographiquement. Les familles Bouchez, Salmon et Hacot ont leurs racines dans le Pas-de-Calais⁸¹⁴. C'est encore Hurtrel-Béghin qui est originaire de Verquigneul dans le Pas-de-Calais⁸¹⁵, tout comme les familles Lacherez et Grenier qui viennent de ce département. Fauvergue, Alfred Breuvar (1826-1912) et Salmon ont leurs racines dans la région de Béthune (Le Comté). Deren, Savary et Frémaux sont eux originaires de la Belgique voisine (Menin et Messines). Une seconde échelle géographique est celle des autres régions françaises. Les Jeanson ont quitté la Champagne, les Dulac le Rhône, les Chas l'Auvergne, les Villard l'Isère tout comme les

811-Dans les années 1830, les Motte à Roubaix, les Mahieu à Armentières, les Deneux à Hallencourt bâtissent leur entreprise sur la terre de leurs ancêtres. Cependant, il y a quelques exceptions comme Frédéric Kuhlmann (1803-1881), père de l'industrie chimique française qui vient d'Alsace. Il faut aussi tenir compte de la multitude de petits constructeurs-mécaniciens-brodeurs qui franchit la Manche dans les premières décennies du XIX^e siècle : les Écossais qui développent les premières filatures mécaniques de fibres dures (lin, chanvre, jute) : Dickson à Coudekerque, Carmichaël à Ailly-sur-Somme.

812-Les familles les plus anciennement implantées à Lille sont les Crespel, Descamps et Scrive. La famille Wallaert y vit depuis le milieu du XVIII^e siècle et vient de la région de Courtrai ; les Delesalle du Pas-de-Calais ; les Le Blan, Crespel, depuis les années 1780 ; Colombier-Batteur en 1797. Les familles lilloises présentent des souches anciennes plus nombreuses que les Armentérois qui vont contribuer à l'industrialisation. Au XIX^e siècle, le filateur de lin Faicheur-Deledicque vient de Clermont-Ferrand, le filateur de coton Henry Loyer de Normandie, David Van de Weghe de Gand. Roubaix et Tourcoing ont des familles bien enracinées comme les Motte, Toulemonde, Prouvost, Masurel, Desurmout et Tiberghien. Quelques familles extérieures viennent compléter ce patronat : Mimerel d'Amiens sous la Restauration... Au milieu du XX^e siècle, 27 des 71 familles patronales sont arrivées après 1800 à Roubaix-Tourcoing, soit 38%.

813-Jean LAMBERT-DANSETTE, *Genèse du patronat : 1780-1880*, Paris, France, Hachette, 1991, 382 p.

814-Louis Bouchez (1800-1872) se fixe d'abord à Tourcoing avant d'arriver à Armentières.

815-Plouy Michel, *Les maires d'Armentières de 1888 à 1919*, Villeneuve d'Ascq, Université Lille 3, 1996, p.20.

Charvet⁸¹⁶. La famille Colombier vient de la Somme, les Huet de l'Orne. Les entrepreneurs aux racines les plus lointaines géographiquement viennent d'Angleterre lors de l'introduction de la filature mécanique comme James Ireland⁸¹⁷. La famille Jeanson aurait des origines irlandaises si l'on suit Jean Lambert-Dansette.

Nom de la famille	Date d'arrivée à Armentières	Origine géographique	Origine socioprofessionnelle du père du fondateur
Mahieu	1750	Pas-de-Calais	Négociant
Rogean	Vers 1790	Nord	Fermier, Marchand Boucher
Dansette	1791	Nord	Echevin
Salmon	1795	Pas-de-Calais	Fabrique de chaux et de pierres de taille
Jeanson	1830	Champagne	Docteur en pharmacie
Bouchez	1850	Pas-de-Calais	Fonctionnaire des douanes
Henri Coisne	1853		Cultivateur
Hacot	1853	Pas-de-Calais	Directeur de collège
Coisne	1853	Nord	Maire de Lomme
Lambert	1857	Belgique	Boulangier, teinturier
Chas	1867	Auvergne	Négociant
Colombier	1894	Somme	?
Hurtrel-Béghin	?	Pas-de-Calais	Notaire
Deren	?	Nord	Commis négociant

Tableau 26: Dates d'implantation à Armentières des grandes familles industrielles

Cette diversité des origines géographiques des premiers patrons n'a pourtant jamais attiré l'attention des historiens. L'historiographie, de façon générale, s'attarde plus volontiers sur les vieilles familles enracinées depuis plusieurs siècles. À Lille, et davantage encore à Roubaix et Tourcoing, les horizons de recrutement du patronat sont encore locaux avant la Révolution industrielle. D'après Jean Lambert-Dansette, 62 % des familles manufacturières de Roubaix-Tourcoing sont installées avant 1800. L'auteur ne s'interroge pas pour autant sur l'implantation plus tardive des Armentériens. Il s'appuie même sur les quelques souches familiales anciennes, implantées à Armentières depuis le milieu du XVIII^e siècle et le début

816-Nicolas Charvet-Bajart est manufacturier à Vienne. Ses trois fils : Charles, Victor et viennent s'établir à Lille en 1792.

817-Pouchain Pierre, *Les maîtres du Nord : du 19^{ème} siècle à nos jours*, Paris, Perrin, 1998, p.93.

du XIX^e siècle, comme les Mahieu (1750), les Salmon (1795) et les Dansette (1791) pour appuyer son propos sur une ancienneté des familles patronales. Jean-Pierre Hirsch a souligné « l'impressionnante stabilité géographique » des entrepreneurs dans les années 1835-1840, qui sont nés à 82,5 % dans l'arrondissement de Lille. Dans la filature de coton, étudiée par Mohamed Kasdi, en 1870, 54 % des filateurs lillois appartenaient déjà à l'élite patronale du XVIII^e siècle⁸¹⁸. Cette diversité géographique des origines témoigne-t-elle d'une attractivité particulière d'Armentières au milieu du XIX^e siècle ? Autre hypothèse plausible : comme il y a moins de grandes familles anciennement implantées, il y a plus de place pour les nouveaux arrivants qu'à Lille ou Roubaix.

Les origines socioprofessionnelles des fondateurs montrent par ailleurs une singularité. Comme les Lillois, ils sont issus du négoce, mais ils sont plus éloignés qu'eux du textile. D'autres formes d'activités leur ont permis d'accumuler suffisamment de capitaux et de nouer les contacts nécessaires sur les marchés pour se lancer dans l'industrie mécanisée. Thomas Mahieu est d'abord négociant en fer, la famille Cardon travaille dans le négoce de charbon, Dansette dans le commerce de grains puis de bestiaux. Pouchain est marchand de grains. D'après Jean-Lambert Dansette, c'est uniquement par autofinancement que des Béghin, Grenier, Pouchain ont fait prospérer leurs entreprises et de telles réussites, à coup sûr, ont suscité un engouement autour de la profession. Certes comme à Roubaix et Tourcoing, certains ont des origines terriennes. Decherf, fils de fermier de Steenwerck, ou encore Mathias Tahon d'une famille de cultivateurs de Nieppe ont des origines rurales. Adrien Salmon (1765-1818) vient vivre à Armentières en 1795 pour exploiter une fabrique de chaux et de pierres de taille. C'est son fils, Régis Salmon (1799-1860) qui met un pied dans le textile en faisant battre des métiers dispersés. Puis, le fils de ce dernier, Auguste (1821-1882) lance définitivement l'entreprise linière avec une usine. Théodore Bouchez (1832-1899) et Alphonse Bouchez témoignent de profils de jeunes entrepreneurs qui cherchent à faire fortune dans une activité en plein essor à la fin des années 1850. Ils sont les fils d'un fonctionnaire des douanes en poste à Tourcoing, Louis Bouchez (1800-1875). Ils créent sous le Second Empire deux usines de tissage distinctes. Le fondateur des établissements *Jeanson*, Charles Jeanson, est le fils d'un docteur en pharmacie d'Armentières, né à Livourne en Italie, dont le

818-Mohamed KASDI, *La naissance de l'industrie cotonnière dans le département du Nord : 1700-1830 : un produit, des consommateurs, des entrepreneurs*, Thèse de doctorat, Université Charles de Gaulle, Lille, France, 2006, 696 p.

père était fonctionnaire et s'est marié avec une Française de Cassel (Nord), Marie Michiels. La famille Cardon est associée avec Fauvergue dans le négoce de charbon.

On peut donc dire que le patronat en formation est un mélange d'héritiers et surtout de nouveaux venus aussi bien sur le plan géographique que social. Par ailleurs, on trouve quelques exemples d'ascension sociale remarquables.

L'exemple cité plus haut du contremaître Julien Wabbe au sein de l'entreprise Dansette montre une autre origine sociale des entrepreneurs (cf. partie 3). Chargé de recevoir les clients, il établit des relations professionnelles plus ou moins suivies avec les membres les plus éminents de la corporation. D'autres exemples sont à relever comme celui de Désiré Fauvergue (1834-1893) qui acquiert une reconnaissance sociale grâce à la confiance du fabricant Henri Deren pour qui il travaille à ses débuts comme commis-négociant. Désiré Fauvergue devient un industriel du textile malgré des origines socioprofessionnelles et familiales modestes. Son acte d'état civil indique en effet que son père, Napoléon (1804-1865), est tisserand. Dans la seconde partie de sa vie professionnelle, Napoléon Fauvergue reprend un commerce en épices à Nieppe. L'absence de succession à sa mort montre que ce commerce n'a pas permis un apport de capital. Cependant, vivant avec son père jusqu'à son mariage, le jeune Désiré se familiarise avec le négoce, puisqu'il apprend les bases de gestion et acquiert l'habileté professionnelle. Il entre très jeune chez Henri Deren (place du Marché aux toiles). Il témoigne alors d'un talent professionnel remarquable. Henri Deren, conscient de l'aptitude de son employé, lui offre assez vite un poste à responsabilité bien rémunéré et socialement considéré : celui de directeur fondé de pouvoir au sein d'une entreprise qui réoriente alors sa spécialisation vers la fabrication de toiles et de linge de table.

Désiré Fauvergue se lance ensuite dans une société de tissage et de crémage de fil à la fin des années 1860⁸¹⁹. En 1880, il s'associe à un industriel qu'il rencontre régulièrement, Louis Cardon-Masson. Propriétaire d'une filature de lin, celui-ci souhaite diversifier sa production et augmenter ses profits. Précédemment associé à Alfred Dutilleul, il voit alors en Désiré Fauvergue le partenaire idéal qui lui apporterait les compétences et l'expérience dans une branche du textile qu'il ne maîtrise pas, le tissage. Il offre à son associé l'opportunité d'intégrer les rangs du patronat local.

819-A.D.N. 4 U 25 81

En 1880, ne disposant pas du capital suffisant pour acheter les installations et le matériel, les associés Fauvergue et Cardon-Masson décident de louer une usine appartenant à la veuve Cary-Laloy et à ses enfants. Le capital social est de fait modeste, car il est fixé à 4 000 francs. Désiré Fauvergue est le véritable gérant de l'entreprise puisque l'acte de société précise qu'il « devra donner tous ses soins et son temps aux affaires de la société », mais il peut travailler pour Henri Deren et les affaires de son défunt père Napoléon. Louis Cardon-Masson, de son côté, « se réserve de ne donner aux affaires de la présente société que le temps nécessaire qu'il jugera convenable sans pouvoir n'être astreint à aucun travail particulier ». Dès lors la famille Fauvergue tend à s'ériger en dynastie puisque les fils de Désiré poursuivront la carrière industrielle et après eux leurs enfants. Cette ascension rapide d'un homme, grâce à son travail, l'éloigne de ses collatéraux qui n'ont pas connu la même promotion sociale. Désiré Fauvergue a un frère maréchal-ferrant, un autre charpentier, une sœur repasseuse, une autre couturière et une dernière est mariée à un tapissier. Seul son demi-frère Napoléon, qui épouse une sœur de la femme de Désiré, va quant à lui devenir commis-négociant et fonder à Lille une entreprise de carrosserie de voitures sous la raison sociale *Fauvergue et Debailleul*.

Le mariage, premier acte de constitution du capital

Les jeux d'alliances entre les familles patronales sont des pratiques courantes au moins jusqu'à la Première Guerre mondiale. Cela se concrétise matériellement dans le contrat de mariage, négocié point par point comme un contrat d'affaires, et, symboliquement, dans les villes textiles du Nord, par le double patronyme, où l'on associe le nom de jeune fille de l'épouse à celui de son mari : Mahieu-Delangre, Leblon-Dansette, Béghin-Duflos, Lambert-Dansette, Lemaitre-Demeestere... Sur une centaine de familles patronales que compte Armentières à la fin du XIX^e siècle, les associations matrimoniales unissent une vingtaine d'entre elles autour de quelques familles textiles, partenaires d'une même stratégie matrimoniale comme l'écrit Jean-Pierre Hirsch : Coisne, Bouchez, Béghin, Dansette, Lambert... La dynastie Charvet est un exemple de mariages qui promeuvent l'endogamie sociale (**233 page 215, volume 2**). Le fils de l'Isérois Nicolas Charvet (1732-1799), Gaspard Charvet (1771-1846), filateur de coton, épouse Henriette Defrenne (1783-1818), fille d'un fabricant roubaisien, Liévin Defrenne. Leur fils, Victor Charvet (1818-1897) épouse la fille du filateur lillois François Colombier-Lelièvre, Adèle Colombier. Il vient alors s'installer à Armentières pour exploiter la filature de lin de son beau-père. Leur fils, Maurice Charvet (1852-1934) épouse en 1875, à Haubourdin (Nord), Marie Cuvelier, fille d'Henri Cuvelier

(1814-1895), négociant en vins. Cette endogamie sociale permet de renforcer la cohésion du groupe patronal et d'en limiter l'ouverture par un « un système d'alliances croisées et fermées⁸²⁰ ». Entre familles d'Armentières, les cousinages sont aussi fréquents : Rogeau-Gille et Salmon, Salmon et Miellez, Cardon-Masson et Lambert-Destailleurs...

Même s'ils ne sont pas obligatoirement mariés à un Armentierois(e), jeunes hommes et jeunes filles de la bourgeoisie sont alliés à des prétendants recherchés en priorité dans les villes linières. Les Armentierois s'unissent moins avec les Roubaisiens et Tourquennois voisins que les lillois jusqu'en 1914. Les deux sœurs du président de la Chambre de Commerce d'Armentières, Édouard Miellez, Élise (1841-1924) et Louise (1851-1921) épousent les filateurs de coton lillois Julien et Léon Thiriez. Un jeune Armentierois, surtout s'il est l'aîné, choisit son épouse de préférence auprès des filles d'autres liniers. Les autres membres de la famille, les filles en particulier, ont des horizons plus larges socialement et géographiquement pour le choix du conjoint : Antoine-Joseph Hacot épouse la fille du banquier et éphémère maire d'Armentières (1869-1870), Damas-Joseph Pouchain. Une de leur fille, Claire-Aimée Hacot (1834-1869), est fiancée un temps avec le fabricant de toiles Leopold Lambert (1833-1902). Henri Chas père marie sa fille Marguerite à un filateur de coton de Lille, Édouard Drieux.

Le mariage est un entre-soi qui permet de se passer de l'appui bancaire. Il n'est pas rare de voir, dans les actes de société, une référence aux contrats de mariage, qui précise les conditions de l'association. Pour « que rien ne se perde » et « pour peu que sa stratégie rencontrât celle d'une famille partenaire⁸²¹ », l'union matrimoniale est l'élément de maintien de la position financière et de l'entreprise familiale. Si l'aisance financière des familles est un sujet de discussion tabou en société, le mariage est quant à lui un échange permanent qui met en évidence les apports respectifs des époux. Quand Auguste Mahieu épouse en 1828 la fille du négociant de linge de table et peigneur de lin, Charles Delangre (1779-1835), le contrat de mariage prévoit la communauté réduite aux acquêts. Cela permet à la fois de maintenir en biens propres les apports du mariage et les héritages, mais aussi d'établir une forte solidarité entre les époux pour constituer les biens de la communauté. Auguste est doté de 40 000 francs et son épouse d'une somme de 50 000 francs⁸²². En 1856, Auguste Mahieu-Delangre constitue une dot de 200 000 francs à sa fille. C'est le cas d'Alphonse Hurtrel-Béghin qui déclare

820-Michel HASTINGS, *Halluin la Rouge, 1919-1939 : aspects d'un communisme identitaire*, Villeneuve-d'Ascq, France, Presses universitaires de Lille, DL 1991, 1991, 438 p.

821-Jean-Pierre HIRSCH, *Les deux rêves du commerce*, op. cit. page 304.

posséder, en 1877, 150 000 francs or en espèces qui viennent s'ajouter à une somme équivalente versée par ses beaux-parents, les époux Béghin-Lallemant. Le couple se trouve ainsi en possession d'une somme de 300 000 francs.

Les familles se recherchent mutuellement avec ces liens financiers, ou recherchent leur équivalent, et au-delà des considérations financières, elles y voient la notabilité, l'honorabilité et le prestige social qui en découlent. Le capital d'Alphonse Hurtrel-Béghin passe donc du simple au double en attendant que le ménage atteigne l'apogée de son aisance grâce à l'héritage cumulé des parents de chacun. Il voit de nouveau sa fortune s'accroître quand il prend la relève de son beau-père Antoine Béghin à la tête des usines familiales : le couple qui était pourvu en 1877 d'une somme de 300 000 francs-or, est en possession en 1903, date du décès d'Alphonse Hurtrel-Béghin, d'une fortune estimée à 1 719 000 francs, de laquelle il faut retrancher les biens propres de chacun des époux selon les clauses de leur contrat de mariage établi devant notaire. Une partie procède en effet de leur héritage dans la communauté de leurs parents : 693 500 francs-or pour Madame Hurtrel-Béghin et 121 000 francs-or pour Monsieur Hurtrel-Béghin, les biens acquis pendant le mariage s'élevant ainsi à 904 500 francs-or⁸²³.

La solidarité familiale est la règle. Un jeune homme qui veut ouvrir une usine recourt moins à la banque qu'il ne se tourne vers son père ou la famille de sa femme pour obtenir les fonds nécessaires. Henri Coisne, en 1854, a 33 ans quand il reprend le négoce de toiles de Debarge-Vanoye. Il emprunte alors de l'argent à sa famille. Les conjoints des enfants de la bourgeoisie textile armentéroise sont de préférence choisis dans le même milieu professionnel ou dans une famille qui peut leur assurer d'éventuels apports financiers. À défaut de banquiers, les négociants, les courtiers, les simples détenteurs de capitaux réalisent eux-mêmes les opérations de banque⁸²⁴, mais c'est surtout vers leur famille que les patrons textiles se dirigent. Henri Coisne (1821-1911) se marie avec la fille d'une bonne famille de propriétaires terriens, Céline Béghin. Son associé, qui est d'abord son homme de confiance entre 1857 et 1867, Léopold Lambert, épouse en 1862, Camille Peucelle qui est une cousine issue de germains de Céline Béghin. Comme l'écrit Pierre Pouchain, « Le jeu des alliances

822-A.D.N. J1810 293 Etude de maître Castrique d'Armentières. Contrat de mariage d'Auguste et Julie Delangre. 9 septembre 1828.

823-A.D.N. 3 Q 15 44, 68 et 84

824-Pierre POUCHAIN, « Banque et crédit à Lille de 1800 À 1939 », *Revue du Nord*, 1977, vol. 68, n° 270, pp. 636-661.

croisées (...) faisaient de tous ces entrepreneurs des cousins à un degré plus ou moins rapproché, les solidarités se resserraient à chaque génération⁸²⁵ ». Deux familles s'unissent même sur plusieurs générations. On découvre alors « d'hallucinantes consanguinités⁸²⁶ ». Quand il revient de Paris, son diplôme de médecine en poche, Hubert Dansette épouse une cousine, Élisabeth Leblon, de deux ans son aînée. Le patronat d'Armentières se regroupe donc dans un réseau fermé de solidarités dont le mariage est l'un des socles. Il permet de trouver au besoin de nouveaux appuis financiers. Prioritairement conclues entre deux familles patronales, les unions peuvent être contractées avec les fournisseurs, voire les clients pour renforcer les liens d'affaires, les solidarités et recourir à des compétences. C'est grâce à un mariage que Joseph Hurtrel, notaire à Béthune, devient un industriel ; Leblon-Dansette, qui exerce la profession de médecin, reprend, lui, la filature de son beau père. L'opportunité d'un mariage ou l'absence de successeur à la tête d'une l'usine facilite parfois certains passages dans le monde industriel.

Être associé à l'usine

L'éducation et la formation du futur chef d'entreprise sont une première étape de la pérennisation de l'entreprise. Elles relèvent de schémas préétablis auxquels se conforme, par mimétisme ou par adhésion, l'ensemble des familles patronales. S'il n'est pas simple, faute de sources, de connaître en détail les parcours de formation des patrons d'Armentières, on peut retracer, grâce aux nombreux écrits techniques et témoignages depuis le milieu du XIX^e siècle, l'évolution générale. Au début de la mécanisation, les premiers entrepreneurs mettent le fils aux affaires très tôt (dès l'âge de quatorze ou quinze ans selon Paul Descamps⁸²⁷). Les épouses enfin jouent un rôle non négligeable.

Les familles armentières élargissent très peu la structure de la société d'origine⁸²⁸. Pour limiter la dilution des responsabilités, l'entreprise familiale reste dans les mains d'un seul, de

825-Pierre POUCHAIN, *Les maîtres du Nord: du XIXe siècle à nos jours*, Paris, France, Perrin, coll. « Collection Histoire et fortunes », 1998, 412 p.

826-Jean-Pierre HIRSCH, *Les deux rêves du commerce*, op. cit. page 306.

827-Paul DESCAMPS, *La Flandre française : le patron de l'industrie textile*, Paris, Firmin-Didot, 1910, 24 p.

828-Le droit des successions français exigeant le partage égal des biens entre les enfants, on conçoit qu'au bout de deux ou trois générations, le nombre des associés devient assez grand pour amener la transformation de l'affaire en société anonyme ou en commandite par actions. La transmission de la propriété dans chaque branche devient un simple partage d'actions. C'est pourquoi la forme anonyme tend à se développer, malgré les répugnances que l'on a à cet égard. Quand les copartageants ne sont pas trop nombreux, un certain nombre de ceux-ci restent simples créanciers chirographaires moyennant un intérêt fixe de 5 %, ceci afin de laisser dans les mêmes mains la propriété efficace et la direction.

deux ou trois membres de la famille au plus à chaque génération. Dans ce dernier cas, l'un s'occupe de la fabrication, un autre des achats et le troisième de la vente. L'autre possibilité est la transmission à un seul fils, généralement l'aîné. S'il y a plusieurs associés, le fils aîné de chacun d'eux succède à son père, de sorte que l'association entre frères est par la suite remplacée par une association entre cousins. Si l'aîné ne manifeste aucune disposition pour l'industrie, un cadet lui succède, quelquefois un gendre. En dehors des aînés, les autres héritiers se contentent des revenus de leur part du capital de l'entreprise ou font carrière dans une autre branche, mais cela semble une exception. La plupart se lancent dans l'industrie textile qui, pour eux, est la carrière idéale. Ils reprennent ou fondent un atelier de plus petite envergure que la filature : tissage, confection... En 1840, l'Écossais Alexandre Ireland établit une filature de lin à Wambrechies (Nord). À sa mort, en 1862, son fils Alexandre fonde une filature à Houplines (rue Victor-Hugo) avec des ouvriers écossais. En 1864, une commandite avec la raison sociale *Ireland frères et cie* est créée. À la mort d'Alexandre Ireland, en 1896, son fils Henry prend la tête de l'affaire. En 1898, il constitue une société en commandite simple pour l'exploitation d'une filature de lin, d'étoupes et de jute (rue Victor-Hugo à Houplines) avec la raison sociale *Henry Ireland et cie*.

Ce qui préoccupe les industriels, c'est que leurs œuvres leur survivent au travers d'une gestion familiale assurée. Même si la succession intervient tardivement, elle n'en est pas moins préparée. L'initiation des fils aux affaires commence le plus souvent par un poste d'employé de commerce dans la firme familiale qu'ils sont amenés à diriger. Progressivement, un transfert de savoir de père à fils constitue les prémices d'une tacite passation de pouvoir. La succession ne joue pas uniquement sur la transmission d'un savoir technique et du sens des affaires. Elle implique également la transmission d'une idéologie, d'une conception de la profession, pour ne pas dire d'une culture de l'entreprise propre aux familles manufacturières, qui met en exergue les notions de tradition et de dynasties.

Le parcours des études

La tradition de l'implication précoce des fils dans les affaires se perpétue dans de nombreuses familles jusqu'à la fin de l'activité linière. Aux côtés de leur père le plus souvent, d'un oncle ou un ami, les futurs patrons apprennent plus concrètement le métier. En fonction du matériel utilisé dans leurs propres usines, ils peuvent passer quelques mois à l'étranger : Leeds ou Belfast le plus souvent. Il s'agit avant tout d'acquérir des connaissances pratiques. On apprend chez le constructeur tous les stades de la fabrication du matériel (depuis la fonte

des bâtis jusqu'au perçage des gills, cannelage des cylindres, réglage des broches) et du travail sur les métiers à filer ou à tisser. Mahieu-Delangre envoie ses deux fils, Charles et Auguste, faire un « stage » en Angleterre en 1852. On sait que Paul Lambert-Destailleurs a fait une partie de ses études en Irlande, ce qui lui a permis de pratiquer couramment l'anglais.

Le parcours de formation est assez classique pour le patronat du Nord, au moins jusqu'aux années 1870 : éducation primaire et secondaire dans un institut catholique privé, séjour à l'étranger éventuellement et surtout apprentissage sur le tas dans l'entreprise familiale. Avec la génération qui suit celle des fondateurs, « l'enrichissement commençant à faire sentir ses effets », on prolonge de plus en plus les études jusqu'au baccalauréat. Le « parcours initiatique⁸²⁹ » des héritiers de l'entreprise paternelle, avant d'accéder à la direction de l'entreprise, est assez classique. À l'échelle locale, l'Institution Saint-Jude d'Armentières assure la formation élémentaire de nombreux fils et filles de linières. C'est grâce aux efforts financiers des patrons que l'école voit le jour en 1895. À l'échelle régionale, l'institution de Marcq-en-Barœul, fondée en 1840, est une autre possibilité pour la formation secondaire. Charles (1830-1875) et Hubert Dansette (1838-1869) fréquentent l'établissement. D'autres sont inscrits dans les établissements privés et des pensionnats religieux de Boulogne-sur-Mer, de Saint-Joseph à Lille, *Notre Dame des Victoires* à Roubaix, *le Sacré-Cœur* de Tourcoing. Cette scolarité donne à la fois une formation morale aux futurs patrons, et une bonne formation technique. Ils poursuivent leurs études jusqu'au baccalauréat (mais pas tous) ou intègrent des instituts professionnels pour se former à leur future fonction. Alfred Dutilleul (1843-1893), fils de négociants, fait sa scolarité au collège communal d'Armentières, puis continue au collège de Marcq-en-Barœul et fait enfin des études de droit à Paris. Son diplôme en poche, il travaille quelques années dans l'étude du notaire d'Armentières, Maître Debruyne avant de prendre la tête d'un tissage.

Le développement de l'enseignement scientifique et technique est important dans les années 1870. Hubert Coisne sort ingénieur après avoir fréquenté les Hautes Études industrielles de Lille (HEI). Cet institut catholique est fondé à Lille en 1885. L'action concertée de patrons et des autorités religieuses, ainsi que de comités catholiques, en a été à l'origine. Les industriels sont associés à la gestion de l'école et participent à son comité de perfectionnement. De 1885 à 1895, on retrouve comme élèves des patrons lillois, de Roubaix, Tourcoing et Armentières : Amédée Prouvost. Vernier (Roubaix), Flipo (Tourcoing), Feron-

829-Jean-Claude Dumas, « Les dirigeants des entreprises familiales en France, 1970-2010 », *Vingtième Siècle*, Revue d'histoire, N° 114, no 2, 1 Avril 2012, pp. 33-51.

Vrau (Lille) et Dutilleul (Armentières). L'enseignement est généraliste et théorique : 40 % de l'horaire sont réservés aux matières scientifiques et techniques, 25 % sont consacrés au droit, au commerce, à la comptabilité et aux langues, 15 % à la formation religieuse et humaine, 20 % aux travaux pratiques et visites d'usines. L'objectif est de former des chefs d'entreprises à la fois capables et sensibles aux préoccupations catholiques. Les comités catholiques sont convaincus que les futurs industriels, en ayant reçu un enseignement religieux, seront des chefs de fabrique responsables et qui respecteront les bonnes mœurs, des exemples pour leurs ouvriers et des militants de premier plan de la cause catholique. La fédération universitaire polytechnique de l'université catholique de Lille est créée en 1875, à l'initiative de patrons et d'écoles privées d'ingénieurs. En 1897, l'Institut catholique des arts et métiers (I.C.A.M.) répond à l'impulsion donnée par le filtier lillois Vrau. Quelques-uns des fils de patrons poursuivent leurs études jusqu'à l'École Centrale, mais leur nombre semble limité⁸³⁰.

Pour les Armentériens, une solide formation générale semble un socle commun suffisant. La diffusion de la culture technique est un élément privilégié, mais elle dépend de la vision que les patrons ont de leur entreprise. Si celle-ci est perçue comme une structure technique, dont la gestion passe par la maîtrise technologique des processus et de fabrication, l'initiation privilégie les aspects industriels. Des écoles comme l'Institut technique roubaisien (I.T.R.) ou des institutions semi-privées sous le patronage des chambres de commerce (l'École industrielle de Tourcoing, fondée en 1889) peuvent répondre à un besoin de formation⁸³¹.

La connaissance des mécanismes du marché et la culture négociante (les aspects comptables et de gestion) sont mises en avant. L'École supérieure de commerce de Lille, fondée en 1892, financée par neuf chambres de commerce du département du Nord, est une voie de formation possible. Cette analyse est confirmée quand on observe les patrons qui participent à des institutions financières comme aux travaux de la succursale de la Banque de France à Armentières, commerciales telle la Chambre de commerce, économiques et politiques comme le *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*,

830-Maurice LÉVY-LEBOYER, *Les banques européennes et l'industrialisation Internationale dans la première moitié du XIXe siècle*, Paris, Presses Universitaires de France, 1964, 813 p. En France, en 1912, selon M. Lévy-Leboyer, les patrons se recrutent ainsi dans les milieux bourgeois : 26 % sont fils de fonctionnaires et de membres des professions libérales, et 40 % de patrons. Ils ont fait des études : 23 % secondaires, et 54 % sont des ingénieurs dont une forte proportion sort des grandes écoles (Polytechnique, Centrale).

831-L'I.T.R. alterne ses enseignements entre théorie et pratique : une formation technique avec des cours pour conduire une machine à vapeur etc., et un enseignement plus général qui est composé de cours de comptabilité, d'économie, de droit commercial, d'instruction religieuse, un cours de morale qui conviennent mieux au futur patronat. L'I.T.R. a plutôt une double vocation : former à la fois des techniciens ou des contremaîtres et des chefs d'entreprise.

sociales comme les Prud'hommes... Selon la compétence des uns ou des autres, issue de leur formation, on détecte à la fois le profil de formation des patrons et leur degré d'implication ainsi que leur influence dans le milieu linier et textile. Le contenu des formations peut donc varier.

Le rôle des femmes pour assurer la transition

Les fondateurs restent aux commandes de leurs industries jusqu'à leur mort. Les femmes ont très souvent joué un rôle de transition, un peu comme si c'était par elles que s'effectuait la passation de pouvoir. Quelques exemples illustrent cette idée.

À la mort d'Henri Chas, en 1901, l'entreprise *Henri Chas* devient une société de fait existante entre son épouse Ernestine Chas-Dubois, sa fille Marguerite Drieux-Chas, et son fils Henri Chas-Trochu. Cette indivision dure sept années avant que l'entreprise échoie, par le règlement final de la succession, à l'héritier mâle. Autre exemple, Madame Hurtrel-Béghin, à la mort de son époux en 1903, devient propriétaire de l'entreprise. Pour cette raison, l'entreprise est exclue des biens répertoriés dans la déclaration de succession de son mari, ce qui permet à sa propriétaire d'en confier instantanément la gestion à ses fils⁸³².

L'exemple de l'épouse d'Auguste Mahieu (décédé en 1900) est encore plus éloquent. Marie-Louise Mahieu-Ferry se retrouve à 33 ans à la tête de l'entreprise Mahieu (ses deux fils sont encore mineurs). Suite à la mort de ses deux fils pendant la Première Guerre mondiale, elle la dirige jusqu'à son décès en 1938. Jean-Marie Wiscart lui consacre un chapitre de son ouvrage sur les Mahieu⁸³³. La femme est pugnace si l'on en juge les propos que l'on lui prête après les grèves de 1903 : « Ce n'est pas en courbant la tête devant l'orage qu'on remplit son devoir de patron⁸³⁴ ». Elle négocie elle-même avec les délégués ouvriers et se montre ferme sur certaines revendications ouvrières. Le journal socialiste d'Armentières, *L'Avenir d'Armentières*, écrit même : « (...) Madame Mahieu n'a pas le même esprit de tolérance et de libéralisme que son mari ». Devant la demande de réintégration d'ouvriers tisseurs congédiés lors de la grève, elle déclare : « J'entends rester libre de congédier comme d'employer qui bon me semble⁸³⁵ ». Le 13 février 1904, elle fait placarder en 250 exemplaires dans les rues d'Armentières une grande affiche rouge titrée « À mes ouvriers ». Elle y détaille ses actions

832-A.D.N. 4 U 25 86

833-Jean-Marie WISCART, *Au temps des grands liniers : les Mahieu d'Armentières (1832-1938) : Une bourgeoisie textile du Nord*, Artois Presses Université, 2010, 358 p.

834-A.M.T. 1994 Lettre de Madame Mahieu-Ferry à Louis Colombier datée du 27 février 1904.

835-A.D.N. M 625 26

pour améliorer le sort de ses ouvriers et notamment la création de retraites. La conclusion de l'affiche est à l'image de l'idéologie de nombreux patrons d'Armentières : « Vous tous, qui entendez, avec juste raison, être maîtres chez vous, qui entendez aussi régler comme il vous plaît les conditions de votre vie, ne pouvez, sans injustice, me refuser le droit d'être maîtresse chez moi et d'y régler, comme je l'entends, les conditions de travail : en dehors, je le répète, de toute préoccupation Politique et Religieuse ». Elle ne trouve pas alors de solidarité de la part des autres patrons de la ville et elle en garde une amertume tenace. Elle continue ensuite à gérer l'entreprise jusqu'à la majorité de ses fils et bâtit une nouvelle usine de blanchisserie et des maisons ouvrières, un château en Belgique à Woormezeele... Elle épouse en 1912 le colonel Ernest Morgon et pense laisser la gérance de l'entreprise à ses fils. Mais la Grande Guerre bouleverse le destin de cette famille.

Les fondateurs d'usines d'Armentières sont donc pour l'essentiel de nouveaux venus qui profitent des opportunités offertes au milieu du XIX^e siècle. Entre 1850 et 1869, on enregistre 41 % des créations de sociétés sur une période allant de 1850 à 1930 **(206 page 188, volume 2)**. Ces chefs d'entreprise pensent très tôt à la pérennité de leur entreprise en formant et associant leurs descendants. Ils réussissent aussi à trouver des sources de financement nécessaires à leurs investissements.

2. Comment monter son affaire avec succès ?

Pour financer leurs installations, les nouveaux industriels ont recours, comme partout ailleurs, à des contrats d'associations. C'est ici que les renseignements des actes de société sont les plus enrichissants. Au-delà du dénombrement des créations de sociétés et de la description des formes juridiques, ceux-ci permettent de reconstituer la formation du capital et d'estimer les apports extérieurs à Armentières. Ils permettent par ailleurs de comprendre quelles stratégies sont adoptées pour pérenniser l'entreprise et comment se créent certaines alliances, comme celle des Coisne et Lambert vue plus haut. La propriété du capital, le contrôle de la direction, l'intention de transmettre l'entreprise à la génération suivante sont constitutifs de leur conduite des entreprises⁸³⁶. Les Armentériens, qui ont la réputation, vus de l'extérieur, d'être plus individualistes en affaires, savent-ils faire groupe quand les circonstances l'exigent ?

Combien coûte une usine ?

En l'absence de devis, il n'est pas aisé de connaître à coup sûr le montant qu'ont payé les fondateurs pour la construction de leurs usines. On peut cependant établir à partir de plusieurs autres sources des estimations vraisemblables. Il y a d'abord des devis théoriques que nous apporte la littérature technique et économique de l'époque. Certains auteurs se réclament de l'expérience et de l'observation *in situ*. Les estimations réalisées par Eugène Burel⁸³⁷, en 1869, montrent cependant les limites de l'exercice. Les sommes qu'il avance ne sont pas en soi les plus intéressantes, car les variations sont importantes en fonction des choix de machines (marques, origines nationales, caractéristiques) et de l'époque (un matériel plus ou moins perfectionné, l'usage de matériel récupéré ou d'occasion). Ainsi, chercher à estimer précisément le coût d'une installation *ex nihilo* d'un tissage (ou d'une filature) reste pour le moins téméraire. On peut en revanche tâcher de mieux saisir la répartition des frais.

836-Hervé JOLY, Danièle FRABOULET, Patrick FRIDENSON et Alain CHATRIOT, *Dictionnaire historique des patrons français*, Editions Flammarion, 2010, 1534 p.

837-Nicolas-Edme RORET et Eugène BUREL, *Nouveau manuel complet de tissage mécanique*, Paris, Librairie encyclopédique de Roret, coll. « Manuels-Roret », 1869, 305 p.

Catégories de frais	Estimation d'Eugène Burel (1869)	
	Somme	Part en %
Terrain	5 000	5
Bâtiments	14 000	32
Moteurs et fournitures	10 500	24
Eclairage, chauffage, ventilation, etc.	1 550	4
Matériel	16 000	36
Totaux	47 050	100

Tableau 27: Estimation des coûts d'installation pour un tissage en 1869

Selon Eugène Burel, au moment où les usines se construisent à Armentières, il est nécessaire de disposer d'environ 50 000 francs pour construire un tissage. Jean Lambert-Dansette donne quant à lui des chiffres très différents : pour lui le terrain et la construction se montent à 60 000 francs « selon des documents contemporains » (sans préciser la source). Il indique qu'Henri Coisne acquiert en 1866 un terrain pour une valeur de 40 000 francs, puis d'autres parcelles en 1875 pour 24 000 francs. Le coût du terrain peut être assez variable en fonction de sa localisation. Les industriels d'Armentières qui privilégient le centre-ville paient le terrain plus cher qu'à la périphérie. La construction de l'usine d'Henri Coisne, qui débute en 1866, revient en tout à 93 000 francs. Un autre exemple nous est apporté par l'acte de la société *Dansette Leblon et fils*, signé en 1868, qui indique qu'Henri Dansette apporte au capital « pour tout ce qui tient à la filature (...) par la valeur d'après estimation amiable des métiers à filer des cardes et autres préparations », une somme de 159 800 francs. Si l'on prend en compte les capitaux, que nous connaissons grâce aux actes de sociétés, investis dans les tissages d'Armentières-Houplines, nous pouvons aussi avoir une idée des fonds nécessaires à un premier établissement.

Type d'usine	Nombre d'actes où le capital est déclaré	Masse des capitaux	Moyenne	Capital le plus faible	Capital le plus élevé
Tissage	10	3 019 429	301 194	170 000	900 000
Filature	6	2 508 660	418 110	115 000	739 231

Tableau 28: Capital nominal (en franc) déclaré à la création des sociétés d'Armentières-Houplines sur la période 1845-1914 pour le tissage ou la filature
(Source : A.D.N. 6 U2 et 4 U25)

Ces résultats sont à prendre avec quelques précautions, car un associé peut amener une partie du capital en biens mobiliers et immobiliers. Leur valeur n'est pas systématiquement indiquée. De plus le capital ne prend pas uniquement en compte les fonds nécessaires à la construction. Il peut en effet prévoir d'autres fonds pour l'activité en elle-même. Les résultats de ce tableau sont donc partiels. On peut observer que les écarts de ces capitaux sont importants. En 1875, Édouard et Eugène Dufour établissent leur société avec un capital nominal de 900 000 francs. Il est composé de fonds divers, de créances et marchandises, de deux terrains à bâtir, d'une usine de filature et de tissage située à Houplines avec des terrains et dépendances, mais on ne dispose pas du détail des valeurs de ces différents apports. Le coût d'un premier établissement a suivi une augmentation croissante en fonction du matériel dans lequel les industriels ont investi. Il est vraisemblable que les bénéfices qu'ont tirés les fabricants leur ont permis de financer une large partie de celui-ci. Ils ont pu par ailleurs progressivement améliorer leurs équipements sans avoir recours au crédit bancaire. À partir des années 1890, on observe l'agrandissement de nombreuses usines et l'achat de nouvelles machines. Mohamed Kasdi indique que 70 % des filatures de coton créées sous le Premier Empire le sont avec un capital inférieur à 31 000 francs⁸³⁸.

Allons plus avant. Le tableau 27 et les graphiques (**216 page 194, volume 2**) montrent que la part du matériel dans les frais d'installation est plus conséquente (32 %) que celle de la construction des bâtiments. Moteurs et fournitures représentent un troisième poste par ordre décroissant d'importance. La part des frais d'éclairage, de chauffage et de ventilation est relative en fonction de l'usage des industriels. On a vu plus haut que dans certaines usines, les ouvriers peuvent se plaindre du manque de chauffage. Les chiffres de Lambert-Dansette donnent 43 % des fonds pour le terrain et la construction, 57 % pour le matériel. Les actes de société peuvent parfois nous donner des indications sur la valeur des installations quand la partie du capital apporté en nature est chiffrée. Encore ne s'agit-il pas ici du coût d'une première installation puisque la société est déjà existante. L'acte de la société *Dansette Leblon et fils* indique en 1868 un montant de 42 300 francs pour les métiers à tisser, bobinoirs, épéuloirs et autres métiers de préparation⁸³⁹. Une déposition de Colombier-Lelièvre lors d'une enquête parlementaire de 1860 explique qu'« un métier mécanique destiné à produire un

838-Kasdi Mohamed et Terrier Didier, « Un processus continu de développement industriel : le textile dans la région lilloise (années 1770 - années 1820) », *Annales historiques de la Révolution française*, n° 352, 1 Juin 2008, pp. 121-154.

839-A.D.N. 4 U 25

article moyen se payait en France vers 1860 environ 500 francs, dix fois plus qu'un métier à bras ». Le tissage *Coisne* qui comprend 80 métiers a donc dépensé 40 000 francs pour les métiers à tisser mécaniques. L'ensemble des matériels nécessaires (machine à vapeur, machines de préparations, transmissions) se monte à 120 000 francs. Lambert-Dansette estime le coût d'un tissage entre 180 000 et 200 000 francs pour la période du Second Empire. À peu près à la même époque les chiffres apportés par Eugène Burel pour des équipements (machines à vapeur, métiers à tisser en particulier) sont à peu près équivalents. Jean-Marie Wiscart, en se basant sur le grand registre des propriétés Mahieu, donne pour le tissage mécanique de 200 métiers qu'il construit rue du Molinel : 200 000 francs pour le terrain et le coût de la construction (49 % du total), 325 000 francs pour le matériel (61 % du total)⁸⁴⁰. Comme Mahieu pour la filature, Victor Pouchain est considéré comme un pionnier pour le tissage mécanique. En 1878, on sait qu'il ajoute une blanchisserie à Nieppe qu'il achète pour 40 000 francs aux époux Dewilde. Il ajoute enfin en 1880 des maisons et les terrains d'une briqueterie achetés à Helbecque pour 20 000 francs. En 1881, la filature et le tissage Dulac sont estimés à 1 200 000 francs (établissement et outillage), les marchandises et capitaux à 500 000 francs⁸⁴¹.

On le voit, il est très difficile d'estimer la valeur des installations des différentes usines. Les sociétés ont des apports successifs de capital au fur et à mesure de l'exploitation. Les usines s'équipent donc progressivement, plus ou moins rapidement selon l'ambition des industriels. Faute de sources, on peut simplement indiquer quelques fourchettes de prix plausibles : les fonds nécessaires à l'installation d'un tissage augmentent progressivement et assez logiquement à partir de 1860 en fonction de la mécanisation. La moyenne doit se situer aux alentours de 75 000 francs par entreprise pour les décennies 1860 et 1870⁸⁴². Elle passe à 270 000 francs dans les années 1880 quand les investissements se font encore plus importants. Ensuite, les grandes vagues d'agrandissement des usines après 1890 alourdissent de nouveau les coûts.

840-Jean-Marie WISCART, *Au temps des grands liniers*, op. cit. page 54.

841-Rapport du directeur de la succursale de Lille au Gouverneur de la Banque de France, 1886.

842-Frédéric GHESQUIER, *La Lys et le lin (1750-1914) : les hommes, l'espace et le temps*, Thèse de Doctorat, Université de Lille 3, 2000, 477 p.

Financer l'entreprise au quotidien

L'environnement technique du lin rend la transformation du lin moins concurrentielle que celle du coton. La meilleure démonstration en est apportée par Albert Aftalion qui montre qu'un matériel plus lourd et imposant, plus lent que pour le coton, produit des toiles plus coûteuses. Dans la filature de lin, les ouvriers sont payés au temps quand ils le sont à la pièce dans une filature de coton. L'irrégularité du fil, le type de fil ou encore le matériel nécessaire provoquent l'irrégularité de la production et ne permettent pas à un salaire à la tâche. Dans le tissage de la toile de lin, l'ouvrier conduit un seul métier quand il en mène deux pour le coton et la toile métis. Ainsi, le coût de la main-d'œuvre représente 25 % du prix de revient pour le lin contre le onzième pour le coton. Fabriquer une toile de lin revient trois fois plus cher qu'une toile de coton. Dans le prix d'un tissu, il faut additionner le prix de la matière première et de son processus de fabrication. Dans ce dernier entrent les frais de toute nature et les frais généraux⁸⁴³.

Les industriels ont besoin de crédits de campagne plus ou moins élevés en fonction des cours de la matière première. Les banques locales interviennent aussi pour jouer le rôle de régulateur, en accordant des crédits pendant la période qui suit les achats à condition d'encaisser les rentrées de l'industriel (compte courant) : « Le banquier *Woussen-Castrique*, ancien notaire, commandite nombre de maisons d'Armentières sur lesquelles il possède des garanties hypothécaires. Il soutient notamment *Ireland Frères*, *Gruson Frères*, *Rogean*. Son papier vient à la succursale présentée par le Crédit du Nord ». Cela permet au capital de ne pas être surchargé d'un fonds de roulement excessif. Mais la Banque de France souligne régulièrement l'insuffisance du capital malgré les garanties que peuvent offrir les biens immobiliers : « Les filateurs de la société *Ireland Frères* ont un capital de 5 à 600 000 francs en immobilier dans leurs établissements et des terrains à Armentières. Belle fabrication, grandes affaires. Leur capital est insuffisant. Ils sont très lancés et assez engagés, à surveiller ». Le loyer de ce type de fonds de roulement que l'industriel paie au banquier est

843-Ceux-ci se divisent eux-mêmes en deux. D'abord, il y a les frais fixes : les bâtiments, les assurances, l'amortissement, l'intérêt du capital, appointements du personnel et du directeur. Puis les frais ce que l'on qualifie de flottant, plus variable : les frais de combustible, d'huile, de navettes, taquets, entretien, éclairage, chauffage. On ajoute enfin les frais dits de vente, c'est-à-dire le coût des emballages, d'expéditions, de correspondance, de « voyageurs » (les représentants de commerce de l'usine), d'escompte et les frais généraux flottants. L'addition de tous ces frais permet de déterminer un bénéfice. Les livres de compte des usines indiquent pour chaque année les sommes dépensées réellement tant pour les diverses façons du tissage que pour le fonctionnement global du tissage. La somme de l'intérêt du capital meuble et immeuble, des fonds de roulement donnent le montant des frais généraux. Si un tissage fabrique le même article ou des équivalents sur tous les métiers, le coût du métier représente la division de l'ensemble des frais par le nombre des métiers du tissage. Si on divise ce résultat par le nombre de mètres produits, on obtient le prix de revient du mètre de tissu.

inférieur à celui qu'il devrait payer à un obligataire, car, à ce dernier, il devrait payer l'intérêt tout le long de l'année, tandis qu'au banquier, il ne paie en définitive que la différence entre les époques de découvert et de bonnes liquidités. Le Lillois Jules-Emile Scribe-Loyer dans ses carnets fustige les découverts bancaires que font certains industriels d'Armentières : « Jeanson fait trois millions (*de chiffre d'affaires*) avec le crédit, Dutilleul aussi ⁸⁴⁴ ». Il critique leurs méthodes commerciales et financières qui consistent à faire un gros chiffre d'affaires, en accélérant la rotation des stocks. Il est cependant difficile d'affirmer que tous les industriels pratiquent de la sorte. Des entreprises d'Armentières ont des relations de crédit ou de débit avec les banques locales, comme le montrent les listes établies dans un rapport de la Banque de France de 1886, mais qui concernent un nombre restreint d'entreprises ⁸⁴⁵ :

Banques	Entreprises
Crédit du Nord	Dutilleul, Ireland, Mahieu, Villard-Castelbon
Scalbert	Dulac, Dutilleul, Ireland, Mahieu, Savary, Villard
Thomafrin E.&Cie	Chas Vagnair, Desplanques, Dulac, Dutilleul, Ireland
Verley Decroix & Cie	Chas Vagnair, Lourné Deren, Savary, Villard Castelbon

Tableau 29: Principaux obligés d'Armentières auprès de quelques banques du Nord en 1886
Source : Banque de France

Pour s'éloigner du simple statut de client et se faire représenter au conseil d'administration, les industriels disposent d'actions dans les banques. Ainsi Henri Chas détient une vingtaine d'actions au Crédit du Nord, Alphonse Hurtrel-Béghin 6 actions à la Banque de France (23 300 francs) ⁸⁴⁶.

Les filatures ont une gestion saisonnière des stocks, due au temps qui sépare l'achat des matières brutes de la vente des produits fabriqués. Elles peuvent alors avoir recours aux crédits pour financer les achats de matières premières. Nos sources à ce sujet sont minces : seuls les commentaires parcellaires du directeur de la succursale de la Banque de France nous apportent quelques indications. C'est en général en fin d'année si l'on se fie à ces rapports que le filateur de lin conclut ses marchés avec les négociants en lins comme l'indique clairement un commentaire de 1870 : « Du mois d'octobre au mois de mars, les filateurs de lin ont

844-Jules Emile SCRIBE, *Carnets d'un patron lillois, 1879-1891 : représentations du quotidien*, Villeneuve d'Ascq, France, Presses universitaires du Septentrion, coll. « Documents et témoignages (Villeneuve d'Ascq) », 2009, 458 p.

845-Rapport du directeur de la succursale de Lille au Gouverneur de la Banque de France, 1886.

846-A.D.N. 3 Q 68 et 84

travaillé dans des conditions assez bonnes et ont pu réaliser un large bénéfice qui est venu compenser les pertes que leur a fait subir la réalisation de leur stock antérieur. Depuis deux mois, la demande s'est ralentie et les magasins se remplissent (...) ⁸⁴⁷ ». Malgré le crédit de trois mois accordé par les négociants, le filateur peut voir ses débours surpasser ses encaissements et les banques l'aident sous réserve d'avoir des garanties suffisantes : « La maison *Gruson frères* d'Armentières est une filature et un tissage au capital très insuffisant. Très engagés, à surveiller de très près. Leur signature n'est admise que bien accompagnée par le Crédit du Nord et Woussen-Castrique qui a sur leurs établissements des garanties hypothécaires (...) ⁸⁴⁸ ». Le filateur Lourme-Deren est engagé auprès du Lillois Duthoit et surtout du Crédit du Nord (pour 62 000 francs), Mahieu pour seulement 4 000 francs avec la même banque (mais il est « riche de 14 à 15 millions ⁸⁴⁹ »). Un gros industriel comme lui a moins recours au crédit et fonctionne davantage sur ses fonds propres. Les rapports de la Banque de France ne signalent jamais de gros engagements le concernant.

Pour le fabricant de toile, la situation est inverse de celle du filateur : ce n'est pas un stock de matières premières qu'il est obligé de faire, il doit stocker non pas des matières premières, mais des produits. Il achète au fur et à mesure les filés dont il a besoin, tandis que la toile ne s'écoule pas d'une façon régulière : « Depuis quelques années les tisserands à la mécanique écoulent ce qu'ils produisent, mais ils ont de gros stocks et plusieurs d'entre eux qui jusqu'ici avaient toujours trouvé une vente facile de leurs produits, ont dû recourir à un chômage partiel pour prévoir un plus grand encombrement de leurs magasins ⁸⁵⁰ ». Il semblerait que les banques accordent des comptes courants aux fabricants comme aux filateurs ; elles le font, cependant pour des montants inférieurs. Et cela s'explique : l'un a comme garantie des matières premières non transformées, toujours vendables par conséquent ; l'autre a surtout un stock de produits fabriqués, finis ou à peu près, qui ne peut servir qu'à des usages restreints et qui est beaucoup plus difficilement plaçable. Au surplus, un stock de toile ne s'évalue pas au kilogramme comme un stock de lin ; il faut tenir compte d'une foule d'éléments, et seul un spécialiste peut le faire. Ceci explique pourquoi le fabricant trouvera plus facilement crédit auprès d'un spécialiste, c'est-à-dire le négociant en toile, qui lui achètera son stock par anticipation.

847-Rapport du directeur de la succursale de Lille au Gouverneur de la Banque de France, 1870.

848-Rapport du directeur de la succursale de Lille au Gouverneur de la Banque de France, 1875.

849-Rapport du directeur de la succursale de Lille au Gouverneur de la Banque de France, 1880.

850-Rapport du directeur de la succursale de Lille au Gouverneur de la Banque de France, 1869.

Les fonds nécessaires à l'exploitation se trouvent auprès des banques qui permettent aux industriels de faire face aux variations des prix de la matière première et des produits. Les installations quant à elles sont financées en partie par des apports familiaux comme le montre le dépouillement des actes de société.

Les structures juridiques et les modes de financement d'entreprises familiales

La société se définit comme « un contrat par lequel deux personnes conviennent de mettre quelque chose en commun, dans la vue de partager le bénéfice qui pourra en résulter⁸⁵¹ ». Lorsqu'un ou plusieurs entrepreneurs créent leur société, ils ont le choix entre plusieurs formes juridiques. Les industriels d'Armentières privilégient les sociétés en nom collectif (S.N.C.) qui laissent la place au financement familial (77 % des créations de sociétés, cf. Tableau 30). La propriété du capital, le contrôle de la direction, l'intention de transmettre l'entreprise à la génération suivante, sont constitutifs de leur conduite des entreprises⁸⁵². Ils se méfient du système par actions qui ouvre le capital à l'extérieur et peut entraîner un contrôle extérieur de l'entreprise⁸⁵³.

Type de société	Part des créations	Total des capitaux (en francs de 1914)	Part dans la capitalisation (en francs de 1914)
S.N.C.	77%	9 889 355	85%
Commandite	23%	1 734 325	15%
Totaux	100%	11 623 690	100%

Tableau 30: Répartition du type de société à la création dans la zone d'Armentières-Houpines (1830-1890)

851-Code civil de 1804 (Livre III, titre IX, articles 1832 à 1873).

852-Hervé JOLY, Danièle FRABOULET, Patrick FRIDENSON et Alain CHATRIOT, *Dictionnaire historique des patrons français*, Editions Flammarion, 2010, 1534 p.

853-Les sociétés en nom collectif, où les propriétaires assurent le financement se distinguent des sociétés par actions où le financement est extérieur. Une déclaration bien connue du filateur lillois Scrive fils lors de l'enquête du ministère des travaux publics, de l'agriculture et du commerce sur les tissus de lin et de chanvre, en 1838, résume à elle seule l'opinion des entrepreneurs sur les S.A. : « Nos constructions sont faites pour recevoir 10 000 broches qui existeraient déjà si les circonstances et le cours des prix ne nous avaient pas arrêtés ; car, nous devons le dire, nous sommes des fabricants sérieux ; nous ne vivons pas sur des actions au porteur ; nous ne voulons pas jeter aux chiens un nom qui compte honorablement parmi les industriels. C'est toute l'existence d'une nombreuse famille que nous avons engagée dans notre industrie, et nous ne voulons compromettre les intérêts de ceux qui se sont associés avec nous ». Par ailleurs, en France, jusqu'à la réforme de 1867, les chartes de sociétés anonymes ont été accordées avec parcimonie.

Des formes juridiques adaptées aux entreprises familiales ?

Complémentaire du contrat de mariage, le contrat de société permet « d'unir ceux qui ne pouvaient l'être par le mariage⁸⁵⁴ ». Beaucoup de familles du textile du Nord y apportent des fonds propres et fournissent par ailleurs des garanties pour obtenir d'éventuels crédits. La question du financement est alors au cœur de l'industrialisation armentérioise pour les industriels qui doivent faire face à des investissements plus lourds que ceux du travail dispersé à domicile : achat ou location de terrains, de bâtiments et de machines, de matières premières, paiement des salaires... Les actes de société permettent de comprendre en partie comment les industriels d'Armentières ont œuvré pour répondre à ces nouveaux besoins, à savoir s'ils sont restés fidèles à la stratégie d'autofinancement, ou bien s'ils ont su ou pu s'ouvrir à d'autres sources de financement.

La S.N.C. permet le partage des attributions et une responsabilité financière proportionnelle à la mise sociale. En 1865, deux frères, Théodore et Alphonse Bouchez, décident de s'associer de nouveau, après une première expérience dans le négoce de toiles, pour construire un tissage mécanique⁸⁵⁵. Ils ont pu, lors de leurs premières expériences dans le négoce, rassembler des fonds nécessaires pour la création de la société, et surtout la construction de leur usine. L'acte, signé en 1872, indique la création d'une société en nom collectif sous la raison sociale *Bouchez frères*. Le montant du capital social n'est pas indiqué, mais il est précisé que le versement des sommes « nécessaires à l'industrie de la société » se fera « au fur et à mesure des besoins de celle-ci⁸⁵⁶ ». Il s'agit d'une disposition courante qui exprime à la fois le refus de l'immixtion de l'autorité publique et la difficulté à déterminer à l'avance le capital social. Le capital « en nature » vient aussi compléter les sommes d'argent prévues. Théodore Bouchez met à disposition de la société une maison, les locaux et les emplacements nécessaires à l'implantation de l'usine.

854-Jean-Pierre HIRSCH, *Les deux rêves du commerce*, op. cit. page 313.

855-A l'origine, en 1855, les frères Théodore (1832-1899) et Alphonse Bouchez (1835-1923) s'associent. Après avoir travaillé à partir de 1857 dans le cadre du travail dispersé, ils se séparent dès 1859 pour suivre deux voies différentes : Théodore Bouchez s'associe avec Bouche pour construire un tissage mécanique. Alphonse Bouchez continue lui dans le travail dispersé à la main. Bouche s'associe alors avec Leuridan pour exploiter un nouveau tissage en 1875.

856-Les sociétés (S.N.C. et commandites simples) créées avant la modification du code du commerce en 1867 n'ont pas d'obligation à déclarer le capital social. Jean-Luc Mastin montre aussi les limites à la fois de l'évaluation du capital par les industriels eux-mêmes et au final le peu de « valeur du capital déclaré » qui « n'avait aucune signification par elle-même »

La société en nom collectif permet de pérenniser l'entreprise en facilitant la transmission. L'entrepreneur associe en effet ses fils, gendres ou neveux de son vivant à l'entreprise afin de les y attacher. Au décès d'un des associés, la société est soit dissoute (90 actes de dissolution dans la zone d'Armentières-Houplines de 1830 à 1890) ou continuée en la modifiant ou non (50 actes de prorogation et modification). En étant associés de l'entreprise, les sociétaires peuvent continuer à travailler dans l'entreprise en évitant une indivision. L'article 15 des établissements Bouchez fixe les règles : « En cas de décès d'un associé ou d'une épouse d'associé pendant le cours de la présente société, il ne pourra être apposé aucun scellé sur les livres, papiers, marchandises et autres objets appartenant à la société, ni être requis aucun inventaire et ce, quand même il y aurait parmi les héritiers ou ayant droits des absents, des mineurs ou des interdits ». L'article 16 ajoute même que la veuve d'un des associés a le droit de continuer la société et doit, dans un délai de trois mois, indiquer si elle souhaite ou non continuer la société. Si elle peut avoir « l'administration et la gestion », elle ne dispose pas de la signature sociale. La société est dissoute si aucun membre de la famille ne peut reprendre la suite ou en cas d'absence de veuve ou si celle-ci ne peut se remarier. En cas de retrait ou de décès de l'un des associés, l'associé survivant dispose d'un mois pour signaler son désir de continuer ou non la société. En cas de dissolution, le partage du passif et des actifs est réparti entre les ayants droit. En 1891, Alphonse quitte la société pour fonder avec son fils Henri les établissements *Alphonse Bouchez père et fils* (l'usine est détruite en 1914-1918 et elle n'est pas reconstruite). Si les clauses de l'acte sont sensiblement les mêmes, l'article 12 prévoit explicitement le retrait ou le décès d'Alphonse Bouchez en laissant la possibilité à son fils de continuer seul la société en reprenant la totalité des droits de son père. Henri Bouchez dispose alors d'un délai de 5 ans pour « se libérer des sommes dont il se trouvera débiteur ». De son côté, le fils de Théodore, Louis Bouchez-Dansette, succède à son père en 1899 en modifiant la raison sociale en *Louis Bouchez fils*.

Si les industriels n'ont pas adopté la société anonyme, c'est que le mode de gouvernance de l'entreprise les a sans doute freinés. Les seuls membres à posséder le pouvoir sont ceux qu'élisent les actionnaires : toute coalition qui contrôle l'élection des dirigeants contrôle l'entreprise. Si la coalition se sert de son pouvoir au détriment des autres actionnaires, les minoritaires ne disposent presque d'aucun recours : ils ne peuvent ni obliger la majorité à changer de politique, ni ordonner une dissolution de l'entreprise afin de retrouver leur mise. La difficulté est aiguë pour les sociétés anonymes ayant peu de propriétaires comme à

Armentières, car ces derniers ne peuvent alors se retirer en vendant leurs parts. Au fond, une entreprise organisée en société anonyme plutôt qu'en société en nom collectif revient à choisir entre deux formes imparfaites : l'incapacité d'une société en nom collectif à se prémunir contre une dissolution à tout moment de son existence, et la possibilité dans une S.A. à faire face aux erreurs de gestion par exemple des éventuels des actionnaires dominants.

Comment prévoit-on l'amortissement ?

Si la mise de départ pour des fabriques urbaines ou pour le travail dispersé est peu importante, on peut s'interroger sur le temps nécessaire à l'amortissement de la construction d'usines⁸⁵⁷. Il est assez complexe de reconstituer les éléments de comptabilité d'une usine armentéroise, car les sources ont disparu. Il n'existe pratiquement aucun bilan financier si ce n'est quelques déclarations faites à la Banque de France ou des conclusions d'assemblées générales au détour d'un acte de société. Jean-Lambert Dansette indique, sans doute de manière excessive, que les patrons ont en deux ou trois années amorti leurs investissements dans les années 1860 et 1870. En 1916, le rapport du grand quartier général allemand indique lui aussi que la plupart des industriels ont depuis longtemps amorti leurs installations. Les auteurs de manuels techniques font les mêmes remarques en dépit d'estimations très différentes.

Les actes de société indiquent l'amortissement prévu. Si cette indication est au demeurant assez théorique, elle se répète régulièrement dans de nombreux actes⁸⁵⁸. De nouveaux métiers et de nouvelles broches sont intégrés dans l'outil de production. Elle permet donc d'obtenir

857-Les capitaux des fabriques urbaines ou du travail dispersé sont bien moindres, par exemple : *Bouche&Bouchez* en 1853 (35 000 francs pour le commerce et le tissage de toiles) ; *Dassonville-Bonte et Cie* en 1853 (30 000 francs pour un tissage mécanique dans une fabrique urbaine) ; *Nocq Sulpice et Cie* en 1873 (125 000 francs pour un tissage à la main).

858-L'acte de société des frères Dufour en 1875 indique de façon précise ce qui compose les frais généraux : « Les loyers, les contributions et impositions, les primes. Les marchandises brutes (n'ayant subi aucune préparation) font l'objet d'un prix estimé le jour de l'inventaire par rapport aux prix du marché. Les marchandises en préparation sont estimées au prix de revient, sans compter les bénéfices. Les bonnes créances, déductions faites des escomptes, sont intégrées au bilan comptable. « Les créances mauvaises ou douteuses ne seront reprises que pour mémoire ». Pour un débiteur en faillite, on porte au bilan le « dividende approximatif à recevoir après évaluation (...) le surplus seulement figurera pour mémoire. Le bon fonctionnement d'un tissage suppose que les frais d'achat des matières premières et des différentes étapes de la fabrication soient couverts. On admet que la valeur de la production doit au moins représenter 5 % de l'intérêt des capitaux engagés dans l'affaire et de la prime d'amortissement. Par ailleurs, on détermine un autre pourcentage pour le bénéfice que l'on souhaite obtenir en fonction du capital engagé. Ce dernier peut être composé de deux éléments : les frais d'installation, les intérêts immeubles à 5 %, des sommes imprévues, l'amortissement des constructions et du matériel, assurance des bâtiments, les patentes, les réparations, l'entretien des bâtiments et du matériel, les appointements des commis, les salaires des ouvriers et employés, le prix d'achat des marchandises, les frais de bureau, les ports de lettre, commissions de banque et de courtage, les frais de voyage et généralement toutes les dépenses relatives au commerce » (A.D.N. 4 U 25 80).

une proportion des taux annuels pratiqués. L'acte de société des deux frères Bouchez, en 1872, dans l'article 11, précise que l'inventaire général annuel, en sus des livres de comptes, de la société qui prend en compte l'immobilier (fonds, terrain et constructions acquis ou réalisés) et le mobilier acquis à l'origine et pendant l'exploitation (machines à vapeur, générateurs, organes de transmission, métiers et autres objets composant le matériel industriel : leur prix étant porté à l'inventaire) permet de prévoir un amortissement annuel de 10 %. Ce taux demeure néanmoins théorique et l'absence de bilan comptable ne permet pas de connaître plus avant l'évolution des amortissements sur la longue durée⁸⁵⁹. Les actes de société indiquent des taux entre 5 et 10 %.

Des sociétés peu ouvertes aux apports extérieurs ?

La période de fondation des entreprises linières montre que les sociétés armentières sont peu ouvertes aux apports de capitaux extérieurs (tableau 31, page 438). Les associés des différentes sociétés restent très locaux. Si on prend en compte l'ensemble des entreprises linières (blanchisserie, filature, crémage, tissage) et l'ensemble des actes (création, prorogation, augmentation de capital et dissolution), on constate que les Armentières-Houplines (64 % des sociétaires). Si on y ajoute les villages de la Lys, ce sont les trois quarts des sociétaires qui en sont originaires. Leurs apports en numéraire dans la constitution du capital des sociétés représentent 83 % des sommes déclarées dans les actes de société⁸⁶⁰. Les Lillois sont 11 % à investir dans les sociétés armentières (15 % si on y inclut des villes aux alentours) et participent à 7 % dans les apports au capital des sociétés. On remarque la quasi-absence des Roubaisiens et des Tourquennois. En dehors de la région lilloise, 3 % des sociétaires sont originaires du Nord. Hors du département du Nord, on note la participation d'une dizaine d'individus vivant à Paris dans 7 entreprises différentes⁸⁶¹. Peu de Belges enfin sont présents (1 % des associés et 2 % des apports en capitaux).

859-MASTIN Jean-Luc, *Capitalisme régional et financement de l'industrie, région lilloise, 1850-1914*, Thèse de doctorat, Université Charles de Gaulle, Lille, France, 2007. On sait aussi que l'amortissement peut avoir été utilisé de deux façons : patrimoniale (une perte, un constat de dépréciation du matériel) ou financière (un moyen de reconstituer le capital initial en plaçant des fonds dans le passif du bilan, un peu comme une réserve d'argent)

860-Les apports des sociétaires ne sont pas toujours indiqués. Il peut parfois s'agir d'apports en nature, dans ce cas nous avons reporté la valeur indiquée. De même, les valeurs se sont qu'indicatives, car la constitution du capital d'une société laisse toujours une place au secret (Jean-Luc Mastin) et leur constitution relève souvent d'une déclaration estimative. Par ailleurs, la différence entre le capital social déclaré et le capital versé amène à la prudence des interprétations.

Comme l'indique Patrick Verley, la commandite est « un instrument de drainage des capitaux⁸⁶² », car elle permet aux S.N.C. d'Armentières-Houplines de faire entrer des capitaux. De nouveaux associés répondent à ces besoins ou permettent de financer en partie les frais d'installation d'une usine. On observe cette pratique au cours de la période d'industrialisation de la ville. La période des années 1860-1870 connaît une croissance des investissements qui correspond à la construction d'usines notamment : 57 % des créations des commandites d'Armentières-Houplines se réalisent sur une période s'étalant de 1864 à 1880, 26 % entre 1881 et 1900. La commandite permet aussi l'augmentation du capital nominal moyen. Plusieurs familles, souvent deux à Armentières, et plusieurs individus peuvent ainsi décider d'unir leurs forces. L'association peut être brève, longue ou être modifiée avec le temps (de 2 à 15 ans). La société *Felix Deren et Henri Fauvergue* a augmenté ainsi son capital de 74 % pour assurer la construction de son tissage mécanique. Le prêt accordé à la société par Théophile Offant montre que la commandite participe au système de crédit. Il s'agit ici d'une avance faite en versement au compte courant pour financer l'achat d'un terrain.

En 1865, Henri Deren et Henri Fauvergue s'associent pour gérer une société en commandite : *Felix Deren et Henri Fauvergue*. Le capital social est fixé à 40 000 francs et l'objet de la société est « l'exploitation de la filature de lin et la fabrication de toiles mécaniques et à la main ». Les fonds restent modestes au regard d'un type d'entreprise qui ne nécessite pas une grosse mise de départ. Deux autres personnes sont commanditaires. Leur nom n'est pas indiqué dans l'acte, mais il est plausible qu'il s'agisse des associés que l'on retrouve plus tard dans d'autres actes : un dénommé Meyer, blanchisseur et crémeur à Armentières et Théophile Offant, un négociant lyonnais. La société est dissoute en 1866 pour une création plus ambitieuse. La même année, une autre société est créée, avec la même raison sociale, d'un capital social fixé cette fois à 150 000 francs⁸⁶³. L'organisation est toujours la même : deux associés et gérants en société en nom collectif et deux en commandites. Théophile Offant apporte à l'entreprise 15 000 francs au capital social. Il s'engage ensuite à « fournir à la société une somme de 60 000 francs en compte courant à titre

861-Les Parisiens Henri Char et Rodolphe Vagnair montent un commerce de toiles ; Pauline Eeckman est commanditaire dans le commerce *Louisa CHOCQUET et Cie* ; Charles Clerc et Louis Martin sont associés dans une fabrique de toiles *Clerc Martin* ; Alexis Vial est associé dans la société *VILLARD CASTELBON Alexis VIAL* ; Les frères et sœurs Lestiboudois dans *Woussen Lestiboudois & Cie*.

862-Patrick VERLEY, *Entreprises et entrepreneurs du XVIIIe siècle au début du XXe siècle*, Paris, France, Hachette, 1994, 255 p.

863-En fait l'acte de création de la société indique que ladite société a commencé le 1^{er} novembre 1865 et doit durer 12 années à compter de cette date.

de prêt⁸⁶⁴ » et une somme de 25 000 francs destinée payer un terrain acquis au nom de la société de M. et Mme Meyer pour y faire construire un tissage mécanique, soit un total de 100 000 francs. Ses deux associés s'engagent « indépendamment de leur travail et de leur industrie à fournir dans les quatre ans une somme de 60 000 francs pour former leur compte de fonds social ». L'acte indique qu'en cas de décès des associés en nom collectif, « la société suivrait son cours, mais qu'elle serait constituée sur de nouvelles bases » et que les héritiers n'auraient aucune part dans les affaires.

864-Exigible à « l'expiration de la société ».

- Le temps des fondateurs (vers 1830/60-vers 1870/90) -

Origine des sociétaires	Nombre de sociétaires	Part dans les sociétés d'Armentières	Apport dans les sociétés	Part de l'apport dans l'ensemble des sociétés
Armentières	219	64,22%	10 843 080	72%
Houplines	17	4,99%	896 500	6%
La Gorgue	4	1,17%	?	
Nieppe	3	0,88%	300 000	2%
Sailly-sur-la — lys	5	1,47%	355 000	2%
Fleurbaix	1	0,29%	5 000	
Steenwerck	1	0,29%	25 000	1%
Erquinghem sur Lys	2	0,59%	20 000	
Vieux Berquin	1	0,29%	?	
Totaux arrondis de la vallée de la Lys	253	75%	12 444 580	83%
Lille	38	11,14%	642 500	4%
La Madeleine	5	1,47%		
Loos	2	0,59%		
Haubourdin	1	0,29%		
Saint-André-Lez-Lille	1	0,29%	20 000	
Quesnoy sur Deûle	1	0,29%	1 000	
Wambrechies	2	0,59%	136 666	3%
Cysoing	2	0,59%	40 000	
Totaux arrondis Lille et alentours	52	15%	840 166	7%
Roubaix	4	1,2%	?	
Tourcoing	1	0,29%	5 000	
Totaux arrondis Roubaix-Tourcoing	5	1%	5 000	
Wardrecques	1	0,29%	20 000	
Saint-Omer	1	0,29%	40 000	1,00%
Saint Momelin	1	0,29%	?	
Borgues, Coudekerque Branche, Dunkerque	4	1,17%	15 000	
Douai	2	0,59%	?	
Totaux arrondis hors région lilloise (Nord)	10	3%	75 000	1%
Paris	14	4,11%	930 000	6%
Reims	1	0,29%	?	
Voirion	1	0,29%	500 000	3%
Lyon	1	0,29%	30 000	
Pau	1	0,29%	?	
Totaux arrondis France	18	5%	1 460 000	9%
Belgique (Cerveghem, Flermereck, Gand)	3	1%	70 000	2%
Totaux	341	100%	14 894 746	100%

Tableau 31: Origine géographique des associés des entreprises d'Armentières-Houplines (1860-1890)
Source : A.D.N. Série 4U25 et 6U2

Henri Fauvergue décède en 1869. Il n'a alors encore versé totalement sa mise sociale et ses héritiers reçoivent 1253,20 francs en droits. En 1870, Henri Deren et Désiré Fauvergue sont indiqués comme nouveaux commanditaires de la société qui devient *Felix Deren et compagnie*. Le capital social est fixé à 115 000 francs : 60 000 francs versés par Félix Deren, 15 000 francs par Théophile Offant, 20 000 francs par Henri Deren et la même somme par Désiré Fauvergue. Seul Félix Deren est le gérant et dispose de la signature sociale. Tout achat de biens immobiliers et agrandissement de la société reste soumis à l'accord des autres associés. Les commanditaires peuvent verser, en fonction des besoins, « les sommes nécessaires au besoin du commerce ». Les commanditaires reçoivent annuellement des intérêts entre 5 et 6 % de leur mise sociale. Les bénéfices vont pour moitié à Félix Deren, le quart à Théophile Offant et un huitième chacun à Henri Deren et Désiré Fauvergue. Félix Deren s'engage par ailleurs à « s'interdire formellement tous jeux de bourse, ventes et achats d'actions quelconques pour le compte de la société ». En cas de perte de plus du quart du capital social, la société serait dissoute de plein droit. Au décès d'un des associés, ses héritiers ont un délai d'un mois pour décider de demeurer ou non dans la société. Le décès de Félix Deren par contre doit faire l'objet de la désignation d'un nouveau gérant et verser aux héritiers les sommes qui leur sont dues sous forme d'une rente versée tous les quatre mois.

Cet exemple montre tout l'intérêt de la commandite pour drainer des capitaux « extérieurs » (en fait extérieurs à la famille et peu en dehors d'Armentières) tout en maintenant la société sous le contrôle familial ou de deux associés à l'origine de la création de la société. Les sociétés armentières, même en commandite, demeurent sous contrôle des familles fondatrices : aucun commanditaire hors de la zone Armentières-Houplines ne dispose pratiquement de moyens d'agir sur ces sociétés familiales et chacun demeure, en théorie, un simple bailleur de fonds. On le constate avec les fonds venant de Paris. Si les capitaux parisiens proviennent de 10 individus différents dans 5 entreprises d'Armentières-Houplines entre 1866 et 1878, ils n'enlèvent rien ou presque au contrôle des Armentiers : *Henri Char et Rodolphe Vagnair* (achat et ventes de tissus de toute nature), *Louisa Chocquet & Cie* (commerce de nouveautés), *Clerc Martin* (fabrication mécanique de toiles, société dissoute en 1872), *Villard Castelbon Alexis Vial* (fabrication et vente de toiles), *Woussen Lestiboudois & Cie* (tissage). Cette dernière société est la seule qui comprend des commanditaires, 9 au total, d'horizons multiples et de familles différentes en 1878 : le Tourquennois Jules Lorthions-Leurent (fabricant), l'Armentierois Rodolphe Woussen-Castrique (banquier), les Lillois Léonard Danel (imprimeur) et Auguste Catoire Richebé (propriétaire rentier), les Parisiens

Jules Lestiboudois (commissaire au gouvernement du conseil de préfecture de la Seine), Christine Richebé (veuve Gaspard Lestiboudois), Maria Lestiboudois (veuve Eugène Charbrier), Clémence Lestiboudois (épouse séparée d'Henri Beglet) et le Dunkerquois Josse Marchand (négociant). Le gérant est l'Houplinois Pierre Woussen-Claeyssens (beau-frère du très puissant industriel Kuhlmann) qui apporte 50 000 francs sur les 250 000 francs du capital social fixé dans l'acte de société ainsi que son usine qu'il prévoit d'agrandir et de moderniser⁸⁶⁵. Il est prévu que la société puisse intégrer d'autres commanditaires. Les associés sont ici de simples bailleurs de fonds et de fait responsables des pertes à hauteur de leur mise de fonds.

Des prêts entre industriels de la place

Des industriels d'Armentières investissent aussi dans d'autres entreprises de la ville avec là encore l'appoint de la solidarité familiale. Il leur arrive parfois de laisser fructifier une partie de leurs disponibilités financières dans certaines affaires qu'ils ne dirigent pas personnellement, mais qui ont très souvent la particularité d'être dirigées par un membre de la famille ou par des amis. Henri Chas père participe ainsi à hauteur de 500 000 francs ». L'actif financier de la société de son gendre *Drieux et Compagnie* dont le siège est à Seclin et qui a pour objet la filature de lin (cette somme lui produisant une rente de 5 % par an). De même, il place 400 000 francs rémunérés à 4 par an dans la société *Henri Ireland et compagnie*, et appartenant à l'Ecoissais qui était autrefois associé à Antoine Béghin, beau-père d'Alphonse Hurtrel. Si les commandites sont financées habituellement du surplus du capital nécessaire au fonctionnement de leurs entreprises personnelles, et même si elles fournissent des intérêts, elles prennent le plus fréquemment l'allure d'une aide financière consentie à des proches parents ou relations dont l'entreprise est déjà édifiée : Désiré Fauvergue devient ainsi commanditaire dont l'entreprise de son frère cadet, le négoce de toiles *Napoléon Fauvergue*⁸⁶⁶. Selon Jean-Luc Mastin, à l'échelle régionale, la commandite permet de compenser les lacunes du système bancaire pour le crédit à long terme et l'inégal accès au crédit personnel. Elle est aussi un placement pour ceux qui souhaiteraient investir dans une activité porteuse. On relève que l'écrasante majorité des commanditaires d'Armentières-Houplines (98 %) travaillent dans le textile (commis négociants, directeur de tissage, fabricant, industriel, manufacturier et négociant).

865-Rapport du directeur de la succursale de Lille au Gouverneur de la Banque de France, 1879.

866-A.D.N. 4 U 25 81

Quelques prêts d'argent sont consentis à des relations plus éloignées, moyennant une contrepartie financière. Le rendement de ces prêts à intérêts varie habituellement autour de 4 %. Henri Chas père a 3 obligations, dont 2 portent sur des industriels d'Armentières : la première, se montant à 50 000 francs, est due par Monsieur Louis Longeville. Et la seconde, de 100 000 francs-or porte sur l'établissement des frères Duhot. Cette aide financière renforce les relations professionnelles : l'obligation assez conséquente sollicitée par les frères Duhot auprès de Henri Chas témoigne de la confiance réciproque qu'ils se portent et rend compte de leurs affinités professionnelles, mais aussi politiques dans la mesure où l'un d'eux, Fernand Duhot, se présente sur la même liste qu'Henri Chas aux élections de 1888, et devient son adjoint jusqu'en 1892. La troisième obligation change de cadre géographique et s'inscrit dans un tout autre secteur professionnel, puisqu'elle bénéficie à un marchand de beurre habitant la ville de Lille.

Des bénéfices considérables

Dans les années 1860, au moment de la pénurie du coton, le lin fait la prospérité d'une vingtaine de familles, grâce à l'effort et l'audace des fondateurs. Ils réalisent des gains qui leur permettent d'amortir très vite leurs investissements (de leurs installations en particulier) avec des revenus allant de 15 à 20 % du capital nominal⁸⁶⁷. Claude Fohlen donne lui aussi des chiffres comparables, en s'appuyant notamment sur les bilans de *Coisne et Lambert* à la fin des années 1860. Quelques indices nous sont donnés par la Banque de France : en 1880, le rapport du directeur de la succursale indique qu'Alexis Vial « a une fortune personnelle d'un million », mais celui-ci semble se garder d'en investir beaucoup dans son affaire puisque « malgré ses ressources (il) passe pour ne disposer de fonds de roulement insuffisants ; on le croit aidé par le Crédit Lyonnais et on estime qu'il pourrait se trouver dans un grand embarras si cet appui lui venait à être retiré⁸⁶⁸ ». En 1888, les associés Chas et Wagnair ont réalisé « 3 à 400 000 francs de profit grâce au tissage depuis leurs débuts⁸⁶⁹ ». Si nous ne disposons pas de bilans comptables nous permettant d'apprécier les bénéfices réalisés, nous pouvons en revanche constater que les industriels ont réalisé de confortables profits au regard de leurs successions.

867-Jean LAMBERT-DANSETTE et Joseph-Antoine ROY, « Origines et évolution d'une bourgeoisie: le patronat textile du Bassin Lillois (1789-1914). », *Revue du Nord*, année 1955, volume 37, numéro 148, pp. 199-216.

868-Rapport du directeur de la succursale de Lille au Gouverneur de la Banque de France, 1881.

869-Rapport du directeur de la succursale de Lille au Gouverneur de la Banque de France, 1888.

Profession déclarée	Nombre individus	Montant global des successions	Moyenne des successions
Contremaîtres	3	8 363	2787
Directeur de tissage	4	18 026	4 506
Fabricant de toiles (fabrique urbaine)	11	428418	38 947
Manufacturiers (usines)	11	22 278 170	1 856 514
Négociants en toiles	3	61 988	20 662
Tisserands (domicile)	36	82 199	2 283
Tisseurs (usine)	9	12 642	1 405
Totaux	77	31 776 854	-

Tableau 32: Comparaison des fortunes en fonction de la profession (1860-1890)

Source : A.D.N. Série 3 Q

Les écarts de fortune entre les industriels restent importants, mais l'enrichissement l'est tout autant : un patron d'usine dispose d'une fortune moyenne 47 fois plus importante qu'un patron de fabrique urbaine, 90 fois plus qu'un négociant en toiles et 800 fois plus qu'un tisserand à domicile. Le cas de Désiré Fauvergue, issu d'un milieu modeste, et qui laisse à son décès, en 1899, une fortune de 281 952,05 francs qui a progressée tout au long de son activité, est exemplaire⁸⁷⁰. La moyenne des successions des manufacturiers situe les industriels en bonne place parmi les fortunes de grands manufacturiers du Nord (3 % des héritages dans le Nord dépassent les cinq millions de francs⁸⁷¹). Ils représentent 90 % des successions du secteur textile d'Armentières-Houplines. Les différentes études, qui ont été conduites par Felix Codaccioni, ont montré qu'à la fin du XIX^e siècle les niveaux moyens de fortune des négociants lillois étaient de 407 153 francs, 2 405 910 francs pour les industriels entre 1894 et 1896⁸⁷². Adeline Daumard donne des moyennes de successions pour Lille, entre 1821 et 1908 : 94 890 pour les négociants et 975 911 francs pour les industriels⁸⁷³. À Sedan, la

870-A.D.N. 3 Q 15 44

871-Jean-Marie Wiscart, *Au temps des grands liniers*, op. cit. page 76

872-Monique FOULON, *Etude des niveaux de fortune à Lille en 1894-1895-1896*, Mémoire de Maîtrise, Université Charles de Gaulle Lille 3, 1975. Pierre-Marie COURTIN, *Niveaux et orientations de fortunes : les avoirs des classes dirigeantes lilloises à la fin du XIX^e siècle*, Mémoire de Maîtrise, 1978, 173 p. Félix CODACCIONI, *De l'inégalité sociale dans une grande ville industrielle : le drame de Lille de 1850 à 1914*, Lille, Université de Lille III ; Éditions universitaires, coll. « Encyclopédie universitaire », n° 37, 1976.

873-Adeline DAUMARD (dir.), *Les fortunes françaises au XIX^e siècle: enquête sur la répartition et la composition des capitaux privés à Paris, Lyon, Lille, Bordeaux et Toulouse, d'après l'enregistrement des déclarations de succession*, Paris, 1973, 603 p.

moyenne des fortunes en 1880-1881 s'établit à 247 100 francs, à 803 693 francs en 1888 à Rouen⁸⁷⁴.

... que l'on place

Les mutations après décès nous permettent de mesurer comment les industriels placent une partie de leurs confortables profits dans la seconde moitié du XIX^e siècle. De gros industriels comme Auguste Mahieu (mort en 1880), Victor Pouchain (mort en 1892), Henri Chas (mort en 1901) laissent de belles fortunes : respectivement 5 678 000, 2 756 408 et 2 689 081 francs d'actif brut⁸⁷⁵. Les biens meubles de la succession Mahieu par exemple représentent 57,43 % du total de sa succession (ce qui est peu comparé aux Frédéric Kuhlmann, Florentin Droulers [98 %] ou encore les Scrive et Thiriez). Les créances forment 23,42 % de l'actif mobilier brut, le mobilier et les marchandises 27,42 %, les valeurs mobilières la moitié avec 49,38, % (rentes d'État, fonds publics, valeurs ferroviaires, actions dans des entreprises minières ou industrielles situées dans le Nord/Pas-de-Calais, valeurs bancaires). Les industriels placent leur argent, en dehors de l'immobilier, dans des valeurs industrielles porteuses, en France et à l'étranger. D'après les fiches de Frédéric Barbier, entre 1881 et 1897, la part des valeurs mobilières des industriels lillois est proche de 90%⁸⁷⁶.

Le secteur minier est aussi très présent dans les successions. Ce type de placement est davantage spéculatif, car les valeurs varient en fonction des prix particulièrement instables de la matière première exploitée. Hurtrel-Béghin est le secrétaire et le membre le plus influent du conseil d'administration des *Mines de Meurchin* depuis la mort de son père en 1893. Il possède des parts de cette société qu'il administre et dont son père était l'un des fondateurs. On évalue à 260 800 francs le montant de son investissement. Dans des proportions moindres, on note une participation financière de 26 300 francs dans la *Société des Mines de Dourges*, de 21 300 francs dans la *Société des Mines de Maries*, ainsi que 5 640 francs dans la *Société Houillère de Liévin*, 1 action de 1 000 francs du *Charbonnage des Chevalières du Midi de Dour* et de 422 francs dans les *Mines de Houille de Ligny*⁸⁷⁷. Concernant Henri Chas, c'est

874-DAUMAS Jean-Claude, *Les territoires de la laine: histoire de l'industrie lainière en France au XIX^e siècle*, Villeneuve d'Ascq, France, Presses universitaires du Septentrion, 2004, 419 p.

875-A.D.N. 3 Q 15 52 (12 et 67) et J 1778 114

876-BARBIER Frédéric, *Le Patronat du Nord sous le Second Empire : une Approche Prosopographique*, Droz, 1989.

877-A.D.N. 3 Q 15 84

pour la *Société des Mines de Magliano* et de *Clarence* qu'il témoigne de l'intérêt puisqu'il y investit respectivement 5 500 francs-or (soit 93 200 francs actuels) et 1 700 francs-or (soit 28 800 francs actuels).

Les chemins de fer, symboles de la Révolution Industrielle, sont aussi des placements privilégiés. Alphonse Hurtrel-Béghin laisse à sa succession : 8 obligations de la Compagnie des Chemins de fer de Paris à Orléans, 19 obligations de la Compagnie des Chemins de fer de l'Ouest et 11 obligations de la Compagnie de Chemin de fer de Paris, Lyon, Méditerranée (d'une valeur globale de 17 500 francs) ; 7 actions de la Compagnie de Chemin de fer de Paris, ainsi que 7 actions de la Compagnie de Chemin de fer du Nord estimées à 12 800 francs.

Les placements à l'étranger ne sont pas négligeables. Depuis 1900, la bourse de Paris, désormais première place financière au monde, s'internationalise et multiplie sans cesse la négociation de titres étrangers, à un point tel que la valeur des investissements extérieurs devient supérieure à la valeur des placements en France. Le caractère politique se conjugue avec les motivations économiques. La République française, isolée diplomatiquement dans une Europe monarchique, use donc de son pouvoir financier en venant en aide aux pays retardataires qui aspirent à leur ouverture au progrès de l'industrie. C'est pourquoi l'appui financier peut précéder ou renforcer une alliance entre États. Si l'État se charge, généralement, de mettre sur le marché ces valeurs étrangères, le principal pourvoyeur de fonds reste quand même l'épargnant. Les valeurs étrangères portent à la fois sur des collectivités locales comme les municipalités ou sur les États eux-mêmes et sur des placements extérieurs contractés auprès de compagnies ou de sociétés commerciales ou industrielles, productrices d'intérêts privés. Hurtrel-Béghin a fait l'acquisition de 10 obligations de la ville de Bruxelles, et 10 autres sur la ville d'Anvers d'une valeur cumulée de 2 140 francs. Henri Chas a fait la souscription de 3 obligations de l'État de Berne, en Suisse, pour une valeur de 1 350 francs, 20 obligations de l'État roumain pour une somme de 8 700 francs, ainsi que 1 385 obligations de l'emprunt du Tonkin en Indochine, s'élevant à 107 700 francs. Si les pays européens exercent une attraction variable sur les capitaux français, la Belgique et la Suisse qui attirent l'attention d'Alphonse Hurtrel-Béghin, recueillent respectivement les investissements français pour 600 millions et 455 millions de francs. Les pays d'Europe de l'Est attirent davantage les épargnants : hormis la Russie, qui concentre près

de 7 milliards de francs-or en 1902, ce qui fait d'elle le premier pays de placement des capitaux français à l'étranger, la Roumanie, où investit Chas, rassemble, quant à elle, une masse d'argent français évaluée à 438 millions de francs. Les placements que proposent ces pays, par ailleurs très médiatisés, répondent aux préoccupations politiques et aux intérêts diplomatiques français, parmi lesquels la mise sur pied d'un réseau d'alliances à l'Est (Russie, Roumanie, Bulgarie, Serbie, Grèce) permettant de faire front et de tenailler les Empires centraux en cas de conflit généralisé. Si, à l'évidence, les investissements à l'étranger à caractère public sont les plus présents dans ces successions, on remarque la modeste participation financière d'Alphonse Hurtrel-Béghin à la construction du canal de Panama, un placement privé (une obligation à lots valant 150 francs).

Comme le montre aussi la succession d'Henri Chas père qui décède en 1901, les placements peuvent être plus diversifiés encore. Il laisse une succession nette qui se monte à 2 582 081,8 francs. Celle-ci comprend des participations dans des sociétés assez diverses dont : d'*Henry Ireland & Cie* pour 400 000 francs, vingt actions du Crédit du Nord (pour une valeur de 4 000 francs), des actions dans divers journaux (*Le Progrès du Nord*, *La République Française*), dans la S.A. *Electro Métallurgique Française*, la banque *Verley Decroix* (50 000 francs), *Creusot* (21 360 francs), *Ciments Portland* (25 367 francs), *Gaz Parisien* (52 750 francs), *Mines de Malfidano* (3165 francs), des obligations de l'État roumain (1 590 francs) et du Tonkin (1 146 608 francs). Le montant total des valeurs mobilières se monte à 1 883 032 francs, celui des valeurs immobilières se monte à 806 049 francs.

La composition des patrimoines permet ainsi d'identifier les placements des industriels : investissements en biens-fonds (terres, maisons, immeubles...), placements dans les entreprises familiales ou de relations proches, actionnariat, placements boursiers qui rassemblent des investissements très contrastés, car personnalisés et donc révélateurs (organismes de crédits, banques, valeurs nationaux ou étrangers). Si Adeline Daumard écrit pour les bourgeois parisiens que « posséder une fortune moyenne était la norme », cette expression est relative et dépend surtout d'un cadre géographique, temporel et professionnel variable⁸⁷⁸. Les Armentières pour leur part figurent dans une bourgeoisie aisée en dépit des écarts constatés avec d'autres Armentières. Ils justifient leur position sociale, d'une part par

878-Adeline DAUMARD, *Les bourgeois et la bourgeoisie en France depuis 1815*, Paris, France, Flammarion, 1990, 446 p.

le montant de leur fortune qui les situe entre la grande aristocratie financière et la moyenne bourgeoisie, et d'autre part par la notoriété, le prestige social et l'influence qu'ils exhalent et qui les cantonnent au rang de notables locaux.

... que l'on réinvestit dans l'entreprise

Sur les 281 952,01 francs de sa fortune, Désiré Fauvergue a des droits dans l'entreprise *Cardon et Fauvergue* qui avoisinent les 91 500 francs, ce qui correspond à sa mise sociale, même si le capital social de son entreprise se chiffre à 400 000 francs. Comme les deux associés doivent en fournir la moitié et que « leur apport se fait au fur et à mesure des besoins de l'entreprise » et qu'un industriel est autorisé à placer plus d'argent pour sa société que la mise sociale ne l'exige, c'est sous forme de compte courant libre qu'il fait un premier dépôt de 79 600 francs à la fondation de la société avec Louis Cardon-Masson⁸⁷⁹. L'argent placé en compte courant de l'entreprise est rémunéré de la même manière que la mise sociale de chacun des associés, c'est-à-dire à 5 % par an⁸⁸⁰. Le capital de l'entreprise est alimenté par les apports des associés. Elle prospère en réduisant les crédits et en réinvestissant systématiquement les profits dans le capital.

Les industriels ont ainsi peu recours aux apports extérieurs pour leurs entreprises. Ils privilégient les arrangements familiaux, entre amis ou encore entre industriels de la place. Dès lors forment-ils un groupe soudé ? Font-ils prévaloir comme à Roubaix ou Tourcoing, la coopération aux dépens de la concurrence⁸⁸¹ ? Leurs travaux au sein de la Chambre de commerce et leurs attitudes face aux premiers mouvements sociaux d'importance appellent à la nuance.

Former groupe

Être patron, c'est aussi s'appuyer sur des relais de pouvoir plus ou moins visibles et en accepter les contraintes et les responsabilités. Comme leurs homologues lillois ou roubaisiens, les Armentériens se préoccupent de l'avenir de leur métier, participent aux réunions des

879-A.D.N. 3 Q 15 68

880-A.D.N. 4 U 25 81

881-« Roubaix-Tourcoing (1850-1914) : dépasser le district industriel », in C. Maitte, Ph. Minard, M. de Oliveira (dir), *La Gloire de l'industrie, XVIIe-XIXe siècle. Faire de l'histoire avec Gérard Gayot*, Actes du colloque de Lille, 14-16 janvier 2010, Presses Universitaires de Rennes, 2012, p. 219-246.

organisations professionnelles, des sociétés industrielles, hauts lieux de diffusion des innovations techniques ; ils considèrent comme un honneur et une reconnaissance de leurs pairs de siéger au tribunal de commerce ou à la Chambre de commerce et d'industrie. En affaires, les Armentières soutiennent d'abord leur famille et leurs amis.

Les travaux de la Chambre de commerce

Les industriels d'Armentières qui acquièrent sous le Second Empire une puissance économique notoire dans la cité tentent de réunir et d'organiser leurs forces afin de ne parler que d'une seule voix, voire de s'ériger en groupe de pression. Réclamée par les industriels et les commerçants, la Chambre de commerce d'Armentières est créée le 13 janvier 1886 pour faire face à l'augmentation du volume des affaires, à l'expansion industrielle et au développement bancaire (elle était depuis 1867 une *Chambre consultative des Arts et Manufactures*). Accompagnant l'expansion industrielle et le développement bancaire, elle concrétise l'action des industriels de la ville dans les fonctions politiques et s'installe rapidement dans le paysage institutionnel local. Elle est au cœur de multiples tentatives de régulation économique sur les conditions de travail, les relations avec les clients et en particulier les administrations, de débats et de pétitions⁸⁸². Comme dans les autres villes françaises, elle combine représentation d'intérêts professionnels et missions d'intérêt général⁸⁸³. Au début de son existence, elle défend largement les intérêts des industriels. Les références à l'entreprise privée sont permanentes jusqu'à la fin du XIX^e siècle. La particularité de la Chambre est l'équilibre entre les activités purement industrielles et les exploitations agricoles extrêmement denses (les chiffres des récoltes sont réguliers).

Comme l'a montré Claire Lemerrier pour Paris, une Chambre de commerce regroupe à la fois des experts et des représentants des hommes d'affaires de secteurs différents. La Chambre d'Armentières quant à elle comprend exclusivement des industriels du textile à la fin des années 1860 : Béghin, Pouchain, Vanlaton, Woussen, Salmon, Mahieu Delangre, Coisne, Bouchez, Breuvart, Delecaille et Fauquenoy. Cette situation dure jusqu'à la fin du XIX^e

882-Le décret du 3 septembre 1851 confère aux Chambres de commerce un rôle « d'utilité publique ». Un arrêt de la Cour de cassation du 28 octobre 1885 lui reconnaît la qualité « d'établissement public » en raison du lien qu'il attache à l'organisation administrative.

883-Claire LEMERCIER, *Un si discret pouvoir : aux origines de la Chambre de commerce de Paris, 1803-1853*, Paris, La Découverte, 2013.

siècle⁸⁸⁴. Elle inclut des membres d'entreprises de différentes tailles, des plus importantes qui contrôlent en général la Chambre en étant au bureau, jusqu'aux plus modestes qui sont en général de simples membres. À la veille de la Grande Guerre, cette situation n'a pas évolué : 100 % des membres de la Chambre sont des industriels liniers, représentant majoritairement le tissage, mais aussi la filature, le crémage, le blanchiment et le négoce. Elle est toujours présidée un industriel du lin qui représente l'activité dominante : Antoine Béghin (1867 à 1887), Edouard Mieliez (1887 à 1907), Léon Frémaux (1907 à 1922), Louis Colombier (1922 à 1939) et Albert Quille (1939 et encore en 1960). Les mandats des présidents sont longs, on peut même dire qu'ils y exercent un véritable magistère. Les autres membres se succèdent pour partie de père en fils, ainsi trouve-t-on des familles comme les Coisne, Lambert, Dufour, Salmon ayant à un moment ou à un autre un de leurs membres à la Chambre. Au sein de cette dernière comme ailleurs, les membres les plus influents sont ceux qui sont par ailleurs très investis dans d'autres organismes ou ententes patronales. Ainsi, les membres de la Chambre de commerce d'Armentières échangent avec le *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* leurs points de vue et leurs rapports sur la situation industrielle de la ville. Après la Seconde Guerre mondiale, la situation évolue quelque peu et l'on voit apparaître d'autres industriels en dehors du textile. La liste des membres de 1960 montre que les patrons textiles sont moins présents au sein de la Chambre, même si les représentants des familles textiles d'Armentières y tiennent toujours une bonne place (Salmon, Dufour, Coisne, Charvet), notamment parce qu'ils occupent encore des fonctions dans les conseils d'administration comme René Salmon à la Banque de France. La Chambre est donc beaucoup plus ouverte et le nombre de ses membres a augmenté progressivement durant l'entre-deux-guerres.

884-Entre 1867 et 1887, les principaux industriels textiles de la place contrôlent la Chambre de commerce comme le montre la liste de leurs membres (diffusée dans un compte rendu de séance en 1908, entre parenthèse les dates de leur présence) : Mahieu-Delangre (1867-1871) ; Antoine Béghin (1867-1880) ; Victor Pouchain (1867-1884) ; Charles Dansette (entré en 1867) ; Auguste Salmon (1867-1878) ; César Fauquenoy (1867-1875) ; Louis Bouchez (1867-1871) ; Alfred Breuvart (1867-1878) ; Henri Vantalin (1867-1870) ; Pierre Woussen (1867-1884) ; Henri Coisne (1867-1874) ; Dominique Delécaille (1867-1874) ; Victor Charvet (1870) ; Rodolphe Vagnair (1870-1874) ; Henri Deren (1873-1879) ; Joseph Villard (1873-1879) ; Edouard Dufour (1873-1880) ; Adolphe Morival (1873) ; Auguste Mahieu (1875-1878) ; Leuridan-Bouche (1875-1878) ; Alfred Dutilleul (1875-1878) ; Florimond Lutun (1876-1887).

- Le temps des fondateurs (vers 1830/60-vers 1870/90) -

Années	Bureau (Nom, Année d'entrée, métier)	Membres Nom, Année d'entrée, métier)	
1868	A. Béghin, filateur V. Pouchain, tissage	H. Vanlaton P. Woussen, tissage A. Salmon, tissage Mahieu-Delangre, filature/tissage	H. Coisne, tissage L. Bouchez, tissage A. Breuvart, filature Delecaille, tissage Fauquenoy
1901	Edouard Mieliez, tissage Léon Frémaux, tissage Maurice Charvet, filateur Léopold Gille, tissage	Emile Debosque, tissage Léopold Lambert, tissage Émile Hié, tissage et maire de Bailleul Louis Demon, négociant en bois	Léon Plouvier, Brasseur, Maire de Steenwerck Eugène Dufour, tissage Paul Leconte, tissage (La Gorgue)
1914	Léon Frémaux, 1878, tissage Eugène Dufour, 1899, filateur Louis Demon, 1897, négociant Maurice Charvet, 1895, tissage Léopold Gille, 1878, tissage	Alphonse Catteau, 1903, tissage Louis Colombier, 1909, tissage César Debosque, 1909, tissage Émile Debosque, 1899, tissage	Benjamin Guy, 1909, Jérôme Onof, 1909, Léon Plouvier, 1899, négociant Louis Thilleur, 1909, filateur Léon Vanuxen, 1913, tissage Auguste Wecksteen, 1895
1926	Louis Colombier, 1909, Charles Masson, 1922, René Salmon, 1922, Jérôme Onof, 1909,	Henri Bonte, 1922, Charles Coisne, 1922 Maurice Debosque, 1922 Florimond Dufour, 1922 Léon Dufour, 1922 Léon Frémaux, 1878 Paul Gamelin, 1922	René Motte, 1922 Joseph Parmentier, 1922 Henri Plouvier, 1922 Albert Quille, 1922 Paul Rogeau 1922 Alfred Vandamme
1936	Louis Colombier, 1909 Albert Quille, 1922 Auguste Salmon, 1935 Jérôme Onof, 1909	Henri Bonte, 1922 Jean Brocca, 1930 Pierre Charvet, 1928 Charles Coisne, 1922 Louis Colombier, 1909 Maurice Debosque, 1922 Florimond Dufour, 1922 Léon Dufour, 1922	Auguste Gamelin, 1935 Edmond, Motte, 1935 Joseph Parmentier, 1922 Henri Plouvier, 1922 Paul rogeau, 1922 Auguste Salmon, 1935
1951	Albert Quille Auguste Salmon Edouard Beaudeux André Desmyttere Robert Faille	Léon Bette Antoine Deboscker Joseph Decanter André Delepouille Félix Flipo Auguste Gamelin Pierre Charvet Charles Coisne Léon Dufour	César Gilloots Albert Grimonpont André Hacot Victor Hennebelle André Lefebvre Paul Theetten Edmon Motte Jean Masson Goeges Deblacquer Jules Dumetz
1960	Albert Quille André Desmettere Edouard Beaudeux Robert Faille	Michel Charvet Charles Coisne Antoine Deboscker Joseph Decanter André Delepouille Léon Dufour Félix Flipo Auguste Gamelin Albert Grimonpont Paul Dufour Paul Theetten	Victor Hennebelle Jean Masson René Salmon Lucine Barth Edmond Motte Henri Bele Émile Blondelle Goeges Deblacquer Henri Ducroquet

Tableau 33: Composition de la Chambre consultative puis de la Chambre de Commerce d'Armentières
(Source : A.D.N. 2661 W)

Elle compose alors habilement avec les exigences du statut public qu'»'accroissent à partir de 1898 quand la loi en fait l'interlocuteur officiel des pouvoirs publics sur les questions économiques liées à son territoire. La loi met l'accent sur la mission dite consultative, c'est-à-dire sur les avis que l'organisation consulaire doit donner sur l'ensemble des problématiques concernant le monde des affaires, des usages commerciaux jusqu'aux tarifs de douanes en passant par les travaux d'équipement à réaliser dans sa circonscription⁸⁸⁵. Cette mission est la plus connue et aussi la plus contestée dans son principe comme dans sa portée. La Chambre de commerce, comme d'autres en France, use largement des possibilités offertes par la loi. Les comptes rendus des réunions montrent l'importance des réflexions et propositions de ses membres sur le plan légal ou réglementaire, ou encore sur celui de la politique économique locale et nationale : sur les assurances vieillesse comme sur les pratiques commerciales, les plans d'aménagement de la commune et d'autres aux environs, la tarification des transports... Dans les années 1890, c'est elle qui élabore le tarif douanier des tissus de lin. C'est ainsi qu'elle permet le blocage de l'entrée de toiles concurrentes comme les toiles belges et anglaises. Elle réclame constamment, et avec succès, à la *Compagnie du Nord* des tarifs préférentiels pour le transport des marchandises linières, même si la situation se complique après 1918. Elle permet aussi l'amélioration de la Lawe (affluent de la Lys et un sous-affluent donc de l'Escaut), pour diminuer de moitié le trajet des péniches charbonnières entre les puits de mine et Armentières (avec la participation des départements du Nord et du Pas-de-Calais et de l'État). De même elle entreprend une démarche similaire dans les années 1920 avec le canal d'Hazebrouck. Dans ce domaine, la Chambre de commerce a une action différente des syndicats professionnels qui demeurent des organismes privés.

En théorie, la Chambre n'a pas autorité à s'immiscer dans les domaines qui ne présentent pas essentiellement un caractère interprofessionnel. La confusion des compétences est malgré tout assez courante. En fait elle joue habilement de sa compétence consultative pour se manifester : correspondance régulière, émissions de vœux et conseils, rapports sur les projets de loi, données statistiques sur les résultats des entreprises... La Chambre de Commerce joue

885-L'article 1 de la loi de 1898 stipule que les Chambres de Commerce sont auprès des pouvoirs publics des organes des intérêts commerciaux et industriels dans leur circonscription. L'article 11 ajoute qu'elles ont dans leurs attributions à donner au gouvernement les avis et les renseignements qui leur sont demandés sur les questions industrielles et commerciales et à présenter leurs vues sur les moyens d'accroître la prospérité de l'industrie et du commerce. L'article 13 enfin précise, qu'indépendamment des avis que le gouvernement a toujours le droit et parfois le devoir de leur demander, les Chambres de Commerce peuvent émettre de leur propre initiative, notamment sur les changements projetés dans la législation commerciale, douanière et économique.

le rôle d'un groupe de pression, sans doute avec moins d'influence que d'autres institutions publiques ou privées (comme le *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* à partir de 1904) dont la compétence chevauche en partie la sienne. Les membres des différents groupements étant souvent les mêmes, il va de soi que les débats sont rares entre eux. Les représentants de la Chambre donnent également leur avis dans les nombreuses instances où ils siègent : organismes, commissions, conseils à compétence locale, départementale, nationale, etc. Louis Colombier cumule dans les années 1920 et 1930 la présidence de la Chambre et celle du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*. D'autres comme Chas, Frémaux, Jeanson, Lambert (en 1913) ou encore Henri Coisne, Louis Colombier, Louis Bouchez, Gaston Dufour (en 1940) sont membres de la Chambre et au conseil d'administration de la Banque de France. Comme ailleurs, la notion d'établissement public reste floue pour les membres de la Chambre et les intérêts privés et commerciaux se conjuguent sans cesse avec cette autre mission. L'action de la Chambre consulaire demeure la représentation des intérêts économiques. On a vu plus haut comment celle-ci milite avec ardeur pour défendre les industriels sur la question des droits de douane, des prix de la matière première ou encore des différends avec les administrations sur la qualité des produits.

Depuis la loi de 1898, la Chambre de Commerce peut fonder et administrer tous les établissements à l'usage du commerce tels les magasins généraux, les salles de ventes publiques, les entrepôts et les bureaux de conditionnement et de titrage ou encore les écoles professionnelles, les cours commerciaux et industriels⁸⁸⁶. Mais les Armentériens s'investissent peu avant la Première Guerre mondiale dans ces domaines en dehors des magasins généraux que la Chambre réclame en 1911 en soulignant : « l'insuffisance des magasins particuliers d'une part et l'intérêt que présenterait le warrantage d'autre part nous fait espérer une utilisation suffisante ». La Chambre envisage au début des années 1920 une forme de cautionnement pour faciliter la signature et le négociation des warrants en assurant « une discrétion absolue ». On ne trouve pas trace de fait de la concrétisation de cette proposition. Elle s'engage même dans les premières années de la reconstruction dans le projet de mise en place d'une coopérative ou d'un consortium de filateurs pour édifier des bâtiments et mettre en commun les dommages de guerre. Ce projet ne voit pas le jour, les industriels préférant toucher directement leurs indemnités. Comme nous l'avons vu plus haut, la Chambre de

886-Article 14 de la loi du 9 avril 1898.

commerce contrôle un bureau de conditionnement public installé en ville à partir de 1924. En revanche, elle s'investit davantage sur la question de l'apprentissage et tient un rôle ambigu face à l'arrivée de l'E.N.P d'Armentières. Peu avant 1914, elle a contribué à l'installation de circuits téléphoniques en les finançant et en les faisant installer elle-même en grande partie, en particulier pour les lignes avec les autres centres textiles entre Armentières et Lille, Roubaix, Bailleul ou encore Merville. Après la Grande Guerre, elle poursuit cette action pour des lignes entre Armentières et Hazebrouck et une deuxième ligne avec Roubaix. En 1917, elle administre un bureau des charbons pour la répartition des combustibles entre les industriels de sa circonscription en favorisant bien entendu le charbon de la région. Elle refuse les importations de charbon américain et limite au maximum les charbons anglais.

Son action est beaucoup plus évidente en ce qui concerne les adjudications dont elle se fait aussi l'écho. Les comptes rendus montrent que les membres se tiennent régulièrement informés des questions sociales (protection des ouvriers, pensions, chômage...). Sur les cahiers des charges des adjudications publiques, elle a constamment engagé des pourparlers pour « harmoniser » (c'est le terme employé dans les comptes rendus de séance) leurs conditions avec les usages de leur fabrication. C'est elle aussi qui convainc l'administration de préférer le lin au coton après la Première Guerre mondiale (cf. partie 2). La Chambre fournit par ailleurs de nombreux renseignements commerciaux : listes de fabricants négociants et commerçants... Elle apporte de plus en plus d'éclairages sur les questions juridiques et sur la fiscalité (les taxes). Elle forme au fond une catégorie particulière d'établissement public que l'on peut qualifier d'interprofessionnelle. Corps intermédiaire, elle sert de relais entre la puissance publique et les industriels (secondairement les commerçants). L'exercice de sa mission consultative fait que les membres qui la composent (à 95 % des industriels d'Armentières-Houplines jusqu'en 1914) usent et parfois même abusent d'une sorte de droit de remontrance à l'égard des autorités publiques sur différents sujets tels les lois sociales ou encore tout ce qui peut brider leur liberté commerciale.

Les patrons face aux premières grèves de leurs ouvriers

Vers 1880, Armentières est le plus important centre de fabrication mécanique de la toile de lin. Les quelques usines, établies en dehors de l'agglomération d'Armentières-Houplines, ne comptent qu'un nombre de métiers négligeable. De nombreux tissages commencent à s'édifier tout autour d'Armentières jusqu'à Estaires, Hazebrouck, Lille... Ces nouvelles usines

imposent à leurs ouvriers des tarifs très inférieurs à ceux d'Armentières pour un travail *a priori* semblable sur des métiers identiques. Cette production meilleur marché permet des prix de vente qui augmentent leurs carnets de commandes. Les tissages les plus favorisés font battre une partie de leurs métiers ou réduisent le nombre d'heures de travail quand les commandes ralentissent. Certains patrons d'Armentières, à cause du manque de commandes, cherchent une solution pour réduire les prix de façon. Depuis quelques années déjà, les tensions sont vives sur la question des salaires. Quelques industriels venus en délégation à la préfecture en mars 1879 déclarent : « À Armentières, ville exclusivement manufacturière de plus de 20 000 âmes, une simple réduction de salaire suffirait à mettre toute cette population ouvrière en mouvement... Et si l'ouvrier de ce pays attend longtemps avant de s'agiter, une fois lancé, il est difficile à contenir⁸⁸⁷ ». Dix ans plus tard, 18 usines d'Armentières-Houplines sont en grève, c'est la première grève générale du mouvement ouvrier⁸⁸⁸. La question des salaires est la première préoccupation des ouvriers⁸⁸⁹.

Cette fin de XIX^e siècle voit une succession de périodes courtes d'euphorie industrielle et de crises brutales. En l'absence de lois sociales, l'industriel peut arrêter ou réduire la production, mettre comme il l'entend (ou presque) la main-d'œuvre au chômage, baisser drastiquement les salaires pour un temps limité. Lorsque les signaux d'alerte s'allument, l'entrepreneur peut encore essayer de trouver un accord avec les créanciers pour obtenir un échelonnement du paiement de ses dettes, ou de faire jouer la solidarité de sa famille et de ses proches.

Au début du printemps 1889, les usines d'Armentières et d'une large partie de la vallée de la Lys sont touchées par un mouvement de grève en ordre dispersé (décalage entre le début et la fin du mouvement entre les usines)⁸⁹⁰. Cela n'est guère surprenant dans un cadre où les salaires varient d'une localité à l'autre et d'une usine à l'autre. Michelle Perrot écrit

887-A.N. F 12 4655

888-Armentières est aussi touché par des grèves au printemps 1880 avec Lille-Roubaix-Tourcoing. Le thème principal de ces mouvements sociaux celui de la journée de 10 heures revendiquée par « le prolétariat des usines » (Michelle PERROT, *Les ouvriers en grève : France 1871-1890*, Paris, France, École des hautes études en sciences sociales, 2001, 199 p.). Mais il s'agit de grèves subites, imprévues et dispersées où les griefs des ouvriers sont formulés au moment du débrayage : à Houplines, en mai 1880, « la grève se déclare et se termine sans ordre et sans plan réglé d'avance. Les ouvriers quittent le travail sans exposer aucun grief aux patrons » (A.N. F 12 4665).

889-Elle l'est déjà en 1880 quand le tisseur armentierois, Louis Richebourg, déclare dans un discours : « Lorsque l'âge vient affaiblir nos forces, nous sommes rejetés de l'atelier comme la mer rejette les épaves. Nous n'avons alors pour toute ressource la mendicité... Cette situation est-elle tolérable ? Nous ne le pensons pas, en nous voyant le teint hâve, les muscles de nos traits contractés par un travail excessif (...) » (A.D.N. M 619 3 Discours de Louis Richebourg 17 mai 1880).

qu'Armentières est une localité que l'on épie et qu'on « surveille une fabrique voisine dépendant du même patron, comme des enfants jaloux de la faveur paternelle⁸⁹¹ ». Les revendications ouvrières sont tout aussi variées : les ouvriers d'une usine d'Halluin réclament l'égalité de salaires entre hommes et femmes quand d'autres exigent le mesurage préalable des pièces avant leur paiement. La grève des liniers mobilise le plus grand nombre : 4 800 ouvriers sur une vingtaine de tissages pour un total de 8 000 ouvriers en grève dans le Nord.

Le coût de la main-d'œuvre varie en fonction de la catégorie de personnel : contremaître, mécanicien, garçon de magasin, homme de peine, tondeur et visiteur de pièce, surveillant, monteur de rouleaux, plieur... Le salaire dans les filatures est payé à l'heure, à la journée de travail, ou au mois⁸⁹². Ce dernier type de rémunération n'a guère la faveur des patrons. Ceux-ci avancent que la qualité et la quantité du travail ne faisant pas varier le salaire de l'ouvrier, il n'est pas enclin à produire plus et le fabricant doit faire surveiller la main-d'œuvre pour vérifier qu'elle exécute correctement son travail. Dans le coton ou la laine, le travail est au rendement. Le lin, on l'a vu, est une fibre plus difficile à travailler et le fil casse souvent. En conséquence, ce type de salaire correspond mieux aux spécificités du travail. Les patrons cherchent malgré tout à imposer un travail au rendement. Mais chaque usine est libre de fixer la rémunération en se basant sur la valeur individuelle de chacun. Les travailleurs ne sont donc pas logés à la même enseigne au sein de l'usine. C'est au travers des salaires que cela est perceptible. En 1876, dans l'ensemble du département du Nord, un ouvrier gagne en moyenne 4 francs par jour dans la filature de coton, 4,75 francs par jour dans la filature de laine à Roubaix, mais seulement 2,75 francs par jour dans celle de lin. La politique des salaires dans le lin semble assez originale par rapport aux autres activités textiles à la fin du XIX^e siècle en ce qui concerne l'encadrement. Le salaire des contremaîtres dans le secteur linier diminue entre 1875 et 1890 alors qu'il augmente dans les secteurs lainiers et cotonniers⁸⁹³. De

890-On compte 13 tissages (2771 ouvriers) pour Armentières, mais aussi 7 tissages à Houplines (2101 ouvriers), le tissage de Bailleul (1500 ouvriers), la teinturerie de Comines (30 ouvriers), un tissage à Nieppe (167 ouvriers) et 9 tissages à Halluin (1760 ouvriers). Source : A.D.N. M 572-15. Les grèves sont un objet classique de l'histoire ouvrière. Elles ont donné lieu à une production historiographique abondante. On peut retenir, dans la présente perspective, la thèse de Michelle Perrot, *Les ouvriers en grève - France 1871-1890*, et les synthèses de Patrick Fridenson, « La grève ouvrière », et de Stéphane Sirot, *La grève en France : Une histoire sociale (XIX^e-XX^e siècle*. Ce dernier distingue dans le cadre français « trois âges de la grève » à l'époque contemporaine : l'« âge de l'exclusion » de la Révolution à la loi de 1864, l'« âge de l'intégration » qui s'étend de 1864 à la Seconde Guerre mondiale et l'« âge de l'institutionnalisation » de 1945 à nos jours.

891-Michelle Perrot, *Les ouvriers en grève*, op. cit. page 266.

892-A.M.T 1994 007 0285

893-A.D.N. M 653-44

sensibles variations s'observent selon le lieu. Si à Halluin les salaires sont très resserrés, entre 4,5 et 5,5 francs pour un contremaître ou un surveillant, partout ailleurs dans la vallée de la Lys et à Dunkerque, leur amplitude est très variable (près de 4,5 francs à Dunkerque, 2 francs à Linselles)⁸⁹⁴. Les plus hauts salaires, ceux des contremaîtres et des surveillants, sont proportionnellement plus bas que dans le Dunkerquois, alors que les entrepreneurs de la vallée de la Lys offrent des salaires plus élevés aux ouvrières et enfants (entre 1 et 3 francs).

C'est à l'issue d'un long combat (environ deux mois⁸⁹⁵) que les ouvriers fileurs et tisseurs d'Armentières obtiennent en 1889 l'élaboration d'un tarif général pour les ouvriers. Cette grève de 1889 a pour but de parvenir au maintien et à la généralisation sur la place d'Armentières du tarif appliqué jusqu'en 1883. Depuis quelques années, la toile métis (avec du fil et coton) est produite par quelques maisons d'Armentières au début des années 1890. Son prix plus faible que la toile pur fil, sa moindre durée à l'usage font que les consommateurs achètent en métis des métrages très supérieurs à ceux qu'ils prennent habituellement en pur fil. Pour les ouvriers en revanche, les tarifs appliqués ne sont pas les mêmes et ils doivent surveiller plus d'un métier. Celui-ci est avantageux pour les ouvriers dans la mesure où les prix de façon sont plus élevés que dans les établissements similaires de la région. Ce tarif interdit en particulier le mélange d'un métier de chaîne de lin avec un métier de chaîne de coton, ce qui rompt avec les habitudes courantes des établissements textiles. Ce qui est bon pour l'ouvrier l'est moins pour les usines d'Armentières et Houplines qui se retrouvent dans une position moins favorable par rapport à leurs concurrents. Mais certains industriels refusent de signer l'accord comme Ireland et Salmon, quand Mahieu-Ferry l'accepte. Ainsi, en 1892, la consommation générale de la toile s'équilibre avec la production totale des métiers d'Armentières-Houplines et des autres centres réunis. Les centres d'Estaires, Hazebrouck, Bailleul, Halluin, Lille continuent à avoir des prix de revient inférieurs à ceux d'Armentières.

Les tentatives d'union des patrons pour faire face aux mouvements ouvriers se soldent par des échecs. Selon Pierre Laroque, haut fonctionnaire français connu comme le « père » de la sécurité sociale de 1945, il faut y voir l'individualisme des entrepreneurs qui restent « attachés

894-A.D.N. M 572-15

895- Dans les faits, la durée est très variable entre les usines et les villes : d'une semaine à 15 jours à Halluin jusqu'à 2 mois à Armentières.

aux dogmes de l'économie libérale » qui « s'oppose à la réalisation d'une discipline collective réelle⁸⁹⁶ ». Une première expérience de construction d'un syndicat patronal est tentée en 1883 en réplique à des coalitions ouvrières successives. Des caisses de résistance ouvrières et de petites grèves qui mobilisent peu d'ouvriers et des établissements différents, mais sur de longues périodes, font réagir les industriels d'Armentières. De plus, des souscriptions sont organisées pour alimenter des caisses de secours : au cours d'une grève dans le tissage Dulac à Armentières, en juin 1887, des cartes à 25 centimes pièce sont vendues et portent un tampon : « Pour les grévistes⁸⁹⁷ ».

Si l'on en juge par l'attitude de Dulac qui refuse toute concession et impose d'autorité la réouverture de son usine de 700 ouvriers, les entrepreneurs agissent en ordre dispersé et en fonction de leur tempérament. À la réouverture, Dulac se plante devant le seuil de l'usine, sans craindre la colère ouvrière et quand trois tisseurs demandent leurs livrets ouvriers pour s'en aller ailleurs, il rétorque « à haute voix, de manière à être entendu de tous, qu'il faudrait que les ouvriers donnent une bonne raclée aux meneurs, qu'ils étaient des lâches de ne pas le faire et que ce n'est que lorsque la troupe fera acte de présence à Armentières que les ouvriers reprendront le travail, parce qu'ils verront alors qu'ils ne peuvent pas arriver à leurs fins⁸⁹⁸ ». Comme le souligne Michelle Perrot, « ce bon républicain, président des manufacturiers d'Armentières, fait distribuer de l'argent aux agents de police et s'étonne du refus assez sec du commissaire⁸⁹⁹ ».

Les patrons sont par ailleurs de plus en plus préoccupés par la violence ouvrière qui s'accroît et qui s'en prend principalement aux machines : « Il faut mettre le feu à les quatre coi de la ville voilà la chause principal » lit-on sur un placard apposé durant une autre grève à Armentières la même année⁹⁰⁰. Les anarchistes se font de plus en plus entendre et ne font aucun mystère de leurs objectifs « le moment est bientôt venu où l'on marchera tous ensemble

896-Pierre LAROCHE, *Les rapports entre patrons et ouvriers: leur évolution en France depuis le XVIIIe siècle, leur organisation contemporaine en France et à l'étranger*, Paris, France, Fernand Aubier. Éditions Montaigne, 1938, 430 p.

897-Les tisseurs de l'usine Dulac traversent par ailleurs Armentières en chantant « La Marseillaise » et en criant « Vive la Révolution ». « L'un d'eux a mis une ceinture d'étoffe rouge au bout d'un bâton » (A.D.N. M 625 56).

898-A.D.N. M 625 56 Daté du 15 juin 1887.

899-Michelle Perrot, *Les ouvriers en grève*, op. cit. page 675

900-A.D.N. M 625 56 On peut cependant lire au cours de la grève du tissage Dulac en 1887, des menaces directes envers les détenteurs d'une autorité à l'usine: « (...) Armez-vous donc d'un poignard et d'un revolver. Le temps nous presse pour tuer les patrons et les directeurs et les grands fainéants de contremaître surtout. Tu-tu-tu Feu-feu-feu » (A.D.N. M 625 56 Avril 1887).

à la Révolution sociale avec un drapeau rouge sur lequel seront inscrits ces mots : Vivre en travaillant ou mourir en combattant⁹⁰¹ ».

Une nouvelle tentative, cette fois plus aboutie, de syndicat patronal se constitue pendant la grève des tisseurs de 1889. Mais une fois le conflit réglé, l'organisation disparaît « à cause des divisions que la concurrence et la politique avaient fait naître parmi ses membres⁹⁰² ». Certains patrons soutiennent de leurs deniers les grévistes pour l'établissement d'un tarif général. Ainsi les résistances patronales sont plus individuelles que collectives. Ailleurs, les grèves, toujours avec leur part de violence, ont aussi des revendications salariales, mais aussi avec d'autres spécificités. À Tourcoing, en 1890, les ouvriers revendiquent la fin du livret ouvrier, la journée des huit heures, la réglementation des amendes. Cette grève, moins longue que celle d'Armentières l'année précédente, ne dure que dix jours tout en mobilisant un grand nombre d'ouvriers (près de 8 000) avec son lot de dégradations : des bris de vitres se produisent dans plusieurs usines (Flipo frères, Tiberghien frères, Dewavrin, Caulliez-Delaoutre). Comme l'a montré Michelle Perrot, les grèves de la fin du XIX^e siècle ont quelques points communs sur leurs revendications : le taux de salaire, la durée du travail et la discipline à l'usine. Il semble que les revendications armentières portent à cette époque sur le salaire. Par ailleurs, les « dissonances⁹⁰³ » patronales ne sont pas propres à la cité de la toile. En fonction de la taille des entreprises (les plus modestes étant les plus fragiles), la capacité à prévenir la grève, négocier avec les syndicats ouvriers, et résister face à la grève est plus ou moins évidente. Mais pour les patrons l'association patronale « n'est ni première, ni primordiale⁹⁰⁴ », car ils y voient un signe de faiblesse. Cela explique en partie le fait que les patrons d'Armentières ne donnent pas de suite à leur première tentative d'union.

Les patrons d'Armentières agissent donc en ordre dispersé même s'ils parviennent ponctuellement à confondre les intérêts individuels et collectifs. Chacun entend rester maître chez lui et utilise les informations de la Chambre de commerce pour servir la marche de ses affaires.

901-A.D.N. M 319 6 Réunion des tisseurs à Armentières, 27 mai 1883, propos de l'anarchiste Decarme.

902-A.D.N. M 596 80 Création du syndicat. Statuts, 1903.

903-PERROT Michelle, *Les ouvriers en grève: France 1871-1890*, Paris, France, Ecole des hautes études en sciences sociales, 2001, 199 p.

904-Michelle Perrot, *op. cit.* page 679.

Conclusion du chapitre 9

Une aire de spécialisation productive et ses patrons

Cette première approche de la sociologie du patronat armentierois nous a permis de remarquer que les origines géographiques et sociales des fondateurs étaient particulièrement contrastées. Les travaux de Jean-Lambert Dansette et Jean-Pierre Hirsch, entre autres, ont montré que de nombreuses familles régionales qui ont fondé des dynasties avaient des origines sociales assez semblables : négociants et commerçants constituent la majorité des effectifs. À Armentières, si la règle se confirme en partie, la nouvelle génération d'entrepreneurs présente cependant une véritable mosaïque socioprofessionnelle à l'origine. D'une manière générale, le patronat armentierois à la tête des nouvelles industries n'a pas d'origines locales avant le XVIII^e siècle. En outre les origines géographiques et sociales des grandes familles armentieroises sont assez variées. Qui plus est, pour une bonne partie d'entre elles, les familles sont extérieures au monde textile. Cependant leurs compétences organisationnelles, leur instruction peuvent les prédisposer à prendre la tête d'usines en prenant soin d'être assistées par des directeurs et contremaîtres au fait des techniques. Cela les distingue de leurs homologues de Lille-Roubaix-Tourcoing dont les familles sont plus enracinées dans le terroir. Le recrutement et les carrières des patrons de la génération suivante répondent ensuite à un schéma classique : une formation empirique dans l'entreprise familiale très jeune et une intégration après la fin des études primaires au milieu du XIX^e siècle, puis du secondaire dès la fin du siècle. Sur l'ensemble des filatures et tissages, les entreprises portent toujours le nom de la famille qui les a fondées. Une dynastie patronale, c'est l'art de durer écrit Jean-Claude Dumas⁹⁰⁵. Les familles qui fondent les dynasties sur un siècle d'industrialisation, « le grand patronat toilier, le plus caractéristique du centre industriel armentierois⁹⁰⁶ », le font pour la plupart dans la seconde moitié du XIX^e siècle en dehors de quelques pionniers.

Ces entrepreneurs ne partent de rien, ou presque, en se lançant dans l'industrialisation de leur production ou dans l'activité textile en plein essor. Ce type d'industriel, innovant et

905-Jean-Claude DAUMAS (dir.), *Dictionnaire historique des patrons français*, Paris, France, Flammarion, 2010, 1613 p.

906-Jean LAMBERT-DANSETTE et Joseph-Antoine ROY, « Origines et évolution d'une bourgeoisie », *op. cit.*

pionnier, a participé à la construction d'un mythe, comme en témoigne une abondante littérature technique, pseudo-historique et autobiographique au sein de multiples revues professionnelles illustrant les parcours de nombreuses familles patronales⁹⁰⁷. Il occulte sans doute celui qui, plus discret et tout aussi laborieux, a bâti une continuité dynastique dans l'industrie linière. Même s'il semble très vite difficile, après les années 1860, de tenter l'entreprise en dehors des bases d'un capital familial, le profil des entrepreneurs des origines ne cesse de surprendre quand on les compare aux Lillois, Roubaisiens et Tourquennois. En outre, si la reproduction sociale est aussi une caractéristique du patronat armentierois, quelques nouvelles familles, peu nombreuses, viennent encore se greffer aux pionniers. Alors qu'il a su profiter d'une plus grande ouverture au milieu du XIX^e siècle, le monde patronal d'Armentières se referme à la fin de ce siècle. Pour le financement, le recours au crédit bancaire se fait essentiellement auprès de quelques banques comme le Crédit du Nord ou Woussen-Castrique, et surtout auprès d'autres industriels. Les sociétés linières d'Armentières sont peu ouvertes aux commanditaires et capitaux extérieurs. Quand elles le font, il s'agit bien souvent de relations d'affaires ou d'amis de la famille.

Le patronat industriel armentierois constitue ainsi dans la seconde moitié du XIX^e siècle un monde relativement clos et homogène dans sa philosophie générale : le patron, figure qu'« impose alors, reste le maître chez lui, les sociétés textiles qui se constituent ouvrent peu leur capital à des commanditaires extérieurs. Les travaux de la Chambre de commerce montrent les difficultés de gestion d'une organisation publique par des patrons soucieux de leur indépendance. Quand il s'agit de la manière de conduire leurs affaires et de traiter les

907-Un bel exemple nous est donné avec la revue linière, *Fleur Bleue*, qui entre 1950 et 1954, publie des folios dans lesquels elle retrace le parcours d'entrepreneurs et d'entreprises sous le nom : *les pionniers du lin*. Un ensemble de petites fiches classées par ordre chronologique de création des entreprises retrace de manière succincte leur histoire, des fondateurs aux années 1950. Sur *Rogeu Aîné* par exemple on peut lire : « La firme Rogeu-Aîné est née en 1854 par la volonté de Jean-Baptiste Rogeu qui en a assuré le patronage actif jusqu'en 1897, date de son décès subit. L'usine d'Armentières avait vu le jour et se trouvait en pleine prospérité. La deuxième génération intervint alors sous la direction de : Alfred Rogeu (1861-1934) et Paul Rogeu (1877-1945), la firme prit un nouvel essor en portant en 1910 ses moyens d'action à plus de 500 métiers par la création de son usine de Lomme. La guerre de 1914-1918 causa à ces deux pionniers de nombreux soucis puisqu'elle a provoqué la destruction partielle de l'usine d'Armentières et l'évacuation totale en Allemagne de l'usine de Lomme. La troisième génération : Jean Rogeu (1893), Gabriel Rogeu (1899), Paul Rogeu (1902) et Edouard Rogeu (1903) formée à l'école des ses chefs devait profiter de l'exemple de ténacité de ses anciens en assurant la pérennité de leur œuvre pendant la tourmente que fut la guerre 1939-1945. En effet, en 1940, l'usine de Lomme recevait 50 obus allemands. Reconstituée malgré toutes les difficultés dues à l'occupation, elle recevait à nouveau en 1944 trois torpilles aériennes Alliées de gros calibre. Reconstituée à nouveau, elle accueille aujourd'hui avec le concours de son aînée d'Armentières la quatrième génération de jeunes, avides d'apprendre, auprès de cadres supérieurs et employés, pour la plupart très anciens, les moyens d'assurer contre vents et marées la survie d'une affaire maintenant au capital de 72 millions. Affaire qui assure auprès de la clientèle un « service » dont les bienfaits sont largement reconnus ».

questions sociales de leurs ouvriers, ils sont individualistes. En revanche, ils savent se mobilier quand la défense d'intérêts collectifs sert leurs intérêts. S'ils ne souhaitent pas que l'État réglemente trop leur activité, ils le sollicitent sans cesse pour qui les protège beaucoup. Jean-Pierre Hirsch l'avait déjà montré dans sa thèse⁹⁰⁸. Mais ces actions reposent sur un petit groupe d'individus très actifs. Ce sont les industriels qui dans l'ensemble prennent le contrôle de la ville d'Armentières. La lente disparition des négociants et des patrons de fabriques urbaines jusqu'en 1914 conduit à une mutation définitive d'une aire de spécialisation productive autour de l'industrie du lin.

908-HIRSCH Jean-Pierre, *Les deux rêves du commerce: entreprise et institution dans la région lilloise, 1780-1860*, Paris, France, Éd. de l'École des hautes études en sciences sociales, coll. « Civilisations et sociétés », 1991, 534 p.

- Chapitre 10 -

Le temps des héritiers (1890-1960)

« Si les dynasties d'entrepreneurs ne cessent de fasciner, c'est parce que les entreprises sont mortelles »

DAUMAS Jean-Claude éd.), *Dictionnaire historique des patrons français*, Flammarion, Paris, 2010,

En mai 1913, le bureau auxiliaire de la Banque de France d'Armentières devient une succursale à part entière et « il occupe une place fort honorable dans le classement des établissements de la banque⁹⁰⁹ ». Le crédit bancaire revêt alors à Armentières une importance de premier ordre, les affaires sont toujours florissantes. Mais les industriels de la cité de la toile font-ils les mêmes choix que leurs confrères de Roubaix-Tourcoing ? Adoptent-ils une stratégie collective de spécialisation du territoire autour du lin ou continuent-ils à rester maîtres chez eux ? Comment utilisent-ils les fortunes de leurs aînés ? Font-ils des investissements extérieurs plus spéculatifs qu'auparavant ? Donnent-ils à leurs intérêts une dimension plus internationale ou font-ils preuve d'un « patriotisme local⁹¹⁰ » ? Si une demande moindre des produits liniers après la Première Guerre mondiale oblige les entreprises à se regrouper ou à intégrer plusieurs autres étapes de la transformation, à augmenter leurs stocks et avoir des trésoreries plus justes, comme le souligne régulièrement la Banque de France, celles-ci restent résolument des entreprises familiales aux structures juridiques à peine différentes que celles du XIX^e siècle. Elles ne semblent pas plus ouvertes aux associés extérieurs, même quand elles font le choix de transformer leurs statuts en société anonyme. Pourtant on aurait tort de conclure à un immobilisme des entreprises au cours de la période.

D'une part, les conflits sociaux plus intenses obligent les patrons à reconsidérer leurs politiques sociales au sein de leurs entreprises. En cela la grande grève de 1903 constitue une matrice des conflits du XX^e siècle et du recul régulier et progressif des marges de manœuvre des patrons sur ces questions. Ils tentent à plusieurs reprises de créer des ententes pour répondre soit à des conflits ponctuels, soit à plus long terme, pour tenter de mettre en place des cartels qui ne portent pas leur nom au sein de la profession. Pourtant, si ceux-ci sont parvenus à s'imposer sans trop de difficultés dans la laine et le coton, il semble que ces initiatives aient été pour les liniers beaucoup plus complexes à mettre en œuvre.

Aussi peut-on légitimement s'interroger sur le portrait du monde patronal, en 1954, proposé par Jean-Lambert Dansette. Cette œuvre unique et originale est le fait d'un juriste qui s'est fait historien, en étant lui-même un acteur des entreprises qu'il décrit : héritier d'une

909-A.D.N. 11 ETP Procès verbaux des réunions du Conseil

910-Citation de Bruno Bonduelle rapportée par Jean-Luc Mastin dans son article : « Roubaix-Tourcoing (1850-1914) : dépasser le district industriel », *la gloire de l'industrie : XVII^e-XIX^e siècle, faire de l'histoire avec Gérard Gayot*, Presses universitaires de Rennes, 2012.

dynastie familiale (celle de la famille Lambert qui s'est associée avec les Coisne), il a côtoyé les patrons dont il parle et il a pu avoir accès à des sources inédites et des témoignages précieux. Au-delà d'un travail historique parfois déroutant, l'ouvrage est surtout une belle illustration de la culture des patrons, de leur idéologie et de leur sentiment d'appartenance à un métier commun ancré sur leur territoire.

1. Un modèle dynastique

Le maintien et le renforcement des dynasties patronales passent par des stratégies matrimoniales et successorales. À Armentières comme dans le Nord en général, « pour se marier, il faut une cheminée qui fume⁹¹¹ » : un fils d'industriel se doit d'épouser une fille d'industriel, de préférence de la même ville et du même secteur industriel. On aboutit bien souvent à de nombreux cousinages dans les années 1950. Les sociétés armentières restent par ailleurs peu ouvertes aux capitaux extérieurs et continuent à rechercher des financements en grande majorité sur place et au sein de la famille. Les entreprises demeurent enfin dans le giron familial et elles sont peu nombreuses à modifier leurs formes juridiques, du moins avant la Première Guerre mondiale qui marque quelques ruptures.

Le sens de la famille

Les fondateurs ont pu transmettre la propriété de l'entreprise à leurs descendants. Le passage des générations, qui accroît mécaniquement le nombre des héritiers, ne semble pas avoir affaibli le contrôle familial. Différentes stratégies ou « chartes tacites de gouvernance⁹¹² », pour reprendre l'expression de Jean-Claude Daumas, se mettent en place. Les générations de patrons de la fin du Second Empire et des débuts de la III^e République, puis celles qui prennent la direction des entreprises au tournant du XX^e siècle assurent la continuité des entreprises. En 1955, la quasi-totalité des gérants des tissages d'Armentières sont des descendants des fondateurs. Comme le montre le tableau 34, en dehors d'exceptions comme le tragique destin des frères Mahieu, au cours de la Première Guerre mondiale, les membres d'une même famille se partagent les responsabilités au sein de la société⁹¹³. Si les familles armentières ne battent pas les records de longévité signalés par Jean-Claude Daumas dans le *Dictionnaire historique des patrons français* qu'il a dirigé (une douzaine de

911-Michel HASTINGS, *Halluin la Rouge, 1919-1939 : aspects d'un communisme identitaire*, Villeneuve-d'Ascq, France, Presses universitaires de Lille, 1991, 438 p.

912-Jean-Claude DAUMAS (dir.), *Dictionnaire historique des patrons français*, op. cit.

913- Comme de nombreuses familles du Nord (Masurel, Motte, Tiberghien, Toulemonde, Charvet, Dansette...), les fils meurent au combat. L'entreprise est toutefois reprise par un autre fils ou un gendre. Les deux seuls héritiers de la lignée Mahieu, Auguste et Michel, décèdent au combat au cours de la Première Guerre mondiale. Marie-Louise Morgon, qui prend un temps la tête de l'entreprise à la place de ses fils, fait appel en 1927 à son neveu, Jean Cossart.

familles patronales remontant au XVII^e siècle), les familles restent aux commandes de l'entreprise jusqu'à la fin de l'activité.

Nom de la famille / Société	Ville	Date de fondation de la société	Gérants en 1955
Becquart, Henri et André	Houplines	1873	Henri et André Becquart
Bouchez	Armentières	1855	Mme Louis Bouchez-Thiriez ; Joseph Louis Bouchez-Pollet
Alfred Breuvart	Lille-Armentières	1862	Alfred Breuvart-Delattre et Freddy Breuvart-Motte
Charvet A. et P.	Armentières	1848	Alfred, Pierre, Gérard et Michel Charvet
Coisne&Lambert	Armentières	1867	Henri Coisne-Béghin et Léopold Lambert-Peucelle
Colombier	Houplines	1880	Colombier
Dansette	Armentières	1876	Henri Dansette
Deren&Cie	Armentières	1887	Georges Deren
Deweppe fils	Armentières	1898	Paul et Émile Deweppe
Dufour-Lescornez Fils	Armentières	1863	Hubert, Gaston et David Dufour
Feinte et Beaujeu	Armentières	1882	Henri Feinte, René Beaujeu
Hacot frères	Houplines	1895	André, Joseph, Pierre et Edouard Hacot
Henri Ruyant	Armentières	1858	Henri et Joseph Ruyant
Henry Ireland et Cie	Houplines	1862	Paul Damour (gendre d'Henry Ireland)
Jeanson Charles	Armentières	1860	Louis Jeanson
Lambert et Coisne frères	Armentières	Seconde moitié du XX ^e siècle	André Coisne, Marcel Coisne et Jacques Lambert
Mahieu	Armentières	1854	Jean Cossart
Rogean Charles et Achille	Armentières	1870	Charles et Achille Rogean
Salmon A.	Armentières		René et Auguste Salmon
Société industrielle de la Lys	Armentières	1872	Petits-fils du fondateur Léon Frémaux
Turpin	Houplines	1878	Turpin
Wattrelot E. et G.	Armentières	1875	Emile et Guy Wattrelot

Tableau 34: Dynasties familiales de quelques tissages d'Armentières-Houplines en 1955

Un principe de succession

Beaucoup d'entreprises restent dans un cadre familial restreint. La pérennité de l'entreprise est assurée par la descendance masculine et la reproduction du modèle sur plusieurs générations. Pour ne pas s'émietter indéfiniment, l'entreprise familiale reste dans les mains d'un seul, ou de deux ou trois membres de la famille au plus à chaque génération (on n'en voit jamais plus dans les actes de société). Dans ce dernier cas, l'un s'occupe de la fabrication, un autre des achats et le troisième de la vente. La transmission à un seul fils, généralement l'aîné, est une règle qu'adoptent beaucoup d'industriels. S'il y a plusieurs associés, le fils aîné de chacun d'eux succède à son père, de sorte que l'association entre frères est par la suite remplacée par une association entre cousins. Si l'aîné ne manifeste aucune disposition pour l'industrie, c'est un cadet qui succède, quelquefois un gendre. Plusieurs exemples illustrent ce type de transmission dynastique. En 1895, la petite société Hacot fait construire un tissage partiellement automatisé à Houplines⁹¹⁴. En 1904, Gustave Hacot se retire des affaires⁹¹⁵. En 1910, au décès d'Arthur (le père de Gustave), ses fils reprennent l'affaire et achètent un autre tissage à Longchamps-Bohéries (Aisne). Après la Grande Guerre, les activités de la société se recentrent sur Houplines. Dans les années 1950, les descendants gèrent toujours l'entreprise : André, Joseph, Pierre et Édouard Hacot. Autre société qui conforte la dynastie familiale, la société Alfred Breuvart voit le jour en 1862 avec l'association d'Alfred Breuvart (1826-1912) et son fils Alfred Breuvart-Motte, né en 1859, ingénieur des *Arts & Manufactures*. Après la mort prématurée de son fils à l'âge de 29 ans, en 1888, Alfred père dirige seul l'entreprise jusqu'à son propre décès en 1912. Son petit-fils, né en 1886, reprend l'affaire puis le fils de celui-ci à compter de 1923. La filature est dirigée par Alfred Breuvart⁹¹⁶. Enfin, un exemple d'une très grande famille, à la fin des années 1930, celle du filateur et tisseur Henri Coisne qui est le beau frère de Léon Dufour-Coisne dont 3 des 6 fils ont épousé 3 des sœurs Coisne. L'ensemble donne 32 enfants dont plusieurs fils mariés à l'époque sont intéressés aux diverses affaires du groupe, comme le montre le modèle de l'association *Coisne et Lambert* citée en début de partie.

914-La société est fondée en 1867 par deux frères, Édouard et Arthur Hacot. Ceux-ci reprennent à Jean Damas-Pouchain une affaire de tissage à la main, spécialisée dans la fabrication de toiles de lin à teindre.

915-A.D.N. 4 U 25 80 et 87

916-A.D.N. 6 U 2 198 ; 4 U 25 81, 90 et 94

En dehors des aînés, les autres peuvent se contenter des revenus de leur part du capital de l'entreprise ou recherchent une autre carrière, ce que Jean-Lambert Dansette nomme « l'évasion », mais cela semble une exception. La plupart se lancent dans l'industrie textile qui, pour eux, est la carrière idéale. Ils reprennent ou fondent un atelier de plus petite envergure que la filature : tissage, confection. Au début des années 1930, les frères de Charles Coisne, André et Marcel, ainsi que le frère de Paul Lambert créent une seconde association éphémère (toujours familiale) en inversant les patronymes dans la raison sociale : *Lambert et Coisne frères*⁹¹⁷. Quand les gérants sont un peu nombreux à la tête de l'entreprise, certains d'entre eux peuvent entrer en conflit. Ainsi Édouard Hacot, second des quatre frères associés dans la S.A.R.L. *Hacot frères*, jugés comme « l'âme de l'affaire » par les banquiers ne peut « supplanter son aîné beaucoup moins qualifié que lui-même (...) sans heurt ». De fait, l'homme fait de fréquents voyages à l'étranger, « au moins deux voyages par en en Amérique du Nord ». La solution que l'on retrouve le plus souvent consiste à créer de nouveaux établissements depuis l'entreprise principale : la famille Dufour a créé depuis 1860 près de quatre entreprises aux raisons sociales différentes (filature de chanvre et de lin, filature de coton, tissage de toile). Cependant les liens entre elles restent très importants, elles sont presque des filiales. Après la Grande Guerre, elles fusionnent toutes sous la raison sociale *les fils d'Édouard et d'Eugène Dufour*.

Parfois même on rappelle des membres plus ou moins proches de la famille quand la succession n'est pas assurée à la tête de l'entreprise familiale. Ces choix, dictés par un principe allant au plus proche membre de la famille aux dépens de la compétence, sont parfois discutés. C'est ainsi que Paul Damour (1894-1964, fils d'un ingénieur de l'École des Mines), officier de marine, en se mariant avec une fille de l'industriel Henri Ireland, Nelly Ireland (1897-1958), filateur de jute à Houplines, est appelé à la tête de l'entreprise. Mais, à en juger des commentaires du directeur de la succursale de la banque de France d'Armentières en 1937, « sa compétence industrielle » est assez limitée et il doit « abandonner pratiquement la conduite de l'usine à un directeur et à un comptable ». Par ailleurs, ses fonctions de président de la ligue maritime et coloniale l'éloignent d'Armentières. Certaines familles échouent ainsi parfois à prévenir l'incapacité de certains de leurs membres à diriger une entreprise. Si l'on n'échappe pas à sa famille (Jean-Pierre Hirsch), on ne peut échapper non plus à l'entreprise. Quand Madame Morgon fait appel à son neveu Jean Cossart pour prendre la direction de

917-A.D.N. 4 U 25 104

l'entreprise, fait-elle le meilleur choix ? Là encore les commentaires de la Banque de France sont sans concessions, comme ceux de ses homologues industriels, qui jugent Jean Cossart meilleur écrivain que doué pour les affaires. Commentaire pour le loin cruel pour un romancier qui est resté confidentiel. Jean-Lambert Dansette nous apporte de nouveau un élément de réponse sur l'état d'esprit des patrons en la matière : il faut quoiqu'il arrive placer les fils de la famille, on crée pour eux avec le temps des « postes d'employés supérieurs » au sein des entreprises. L'auteur, qui écrit dans les années 1950, y voit alors « une dégénérescence de la notion d'entrepreneur », car ce sont des « postes que ne devraient jamais remplir des membres du patronat, pour tant qu'ils sont précisément des entrepreneurs, c'est-à-dire des éléments moteurs, et non des rouages ni des intermédiaires, qui ne font que transmettre les mouvements qu'ils reçoivent ».

Le principe de succession est donc un élément constitutif des dynasties familiales. Les enfants, qu'ils soient nombreux ou non, sont préparés à la conduite des affaires, quelles que soient leurs compétences. À cela s'ajoutent des alliances matrimoniales nombreuses entre les familles qui enferment encore davantage le monde des entrepreneurs d'Armentières sur lui-même.

Les cousinages nombreux

À Armentières, comme à Lille-Roubaix-Tourcoing, les (grandes) familles sont devenues des « extraordinaires proliférations de cousinages accumulés, ces armées de fils et de gendres enrôlés dans les mêmes entreprises⁹¹⁸ ». Le cas de la famille Bouchez est à cet égard typique **(230 page 212, volume 2)**. Elle est à la fois un mélange de familles textiles armentières et lilloises qui se croisent et s'entrecroisent. Le dernier patron de l'entreprise familiale, Louis Bouchez (né en 1924, n° 2), est marié avec Huguette Thiriez (née en 1926, n° 3). Tous deux ont un trisaïeul commun, Julien Thiriez (1808-1860, n° 24 et 40), un filateur lillois. Partant de la branche de Louis Bouchez, on rencontre de nombreuses alliances familiales. Son père Louis (1892-1942, n° 4) est marié à Marguerite Thiriez (1863-1933, n° 5), fille du filateur de coton lillois, Julien Thiriez (1837-1913, n° 10). Il inaugure l'alliance armentières-lilloise de la famille. Son grand-père, encore un Louis (1863-1937, n° 8) s'est uni avec Élise Dansette (1871-1959, n° 9). On retrouve ici la famille des filateurs Dansette : le père d'Élise, Henri Dansette (1840-1887, n° 18) et son grand-père, le chirurgien et filateur Hubert Dansette

918-Jean-Pierre HIRSCH, *Les deux rêves du commerce*, op. cit. page 303.

(1803-1873, n° 36). La mère d'Élise Dansette n'est autre que la fille du négociant de toiles armentérois Émile Cary (1817-1867, n° 38). Le bisaïeul du dernier patron des entreprises Bouchez s'est uni avec Juliette Rogeau (1840-1901, n° 17), fille d'un fermier puis marchand-boucher, Aimable Jean Rogeau (1802-1892, n° 34), lui-même père du fabricant de toiles, Jean Rogeau (1830-1897). La grand-mère maternelle de Louis Bouchez (n° 2), Julie Descamps (1868-1963) est la fille du filateur lillois, Ange Descamps (1831-1895, n° 22), un descendant du filateur lillois Auguste Descamps (1805-1862, n° 44). « Ma grand-mère Thiriez était une Descamps (...) Les Thiriez étaient de bourgeoisie récente issue de Lille (...) on avait des accointances familiales, j'avais des cousins à Roubaix, Tourcoing... la bourgeoisie de l'époque était en général issue du textile (...) Dans ma famille, un oncle de ma femme était P.D.G. des aciéries de l'Ouest, Pierre Thiriez... La bourgeoisie du sucre aussi ou les brasseurs, ça se mélangeait plus ou moins ». Louis Bouchez explique en 2013 illustre fort bien les analyses de Jean-Pierre Hirsch dans son chapitre intitulé « les structures élaborées de la parenté⁹¹⁹ ». Ces unions sont constitutives de réseaux d'entrepreneurs fortement structurés par des liens familiaux. Cette pratique de l'endogamie, qui n'est pas propre à Armentières, car elle se rencontre aussi à Lille-Roubaix-Tourcoing, fonde une identité collective permettant la solidarité et la confiance. Ainsi ceux que l'on croise à la Chambre de Commerce, dans les syndicats patronaux, les conseils administration des banques, finissent par être les oncles et les cousins, les beaux-frères... La situation devient parfois si complexe que les banques elles-mêmes et en particulier la Banque de France sont gênées par la situation.

Le 16 février 1939, dans une lettre que le directeur de la succursale de la Banque de France d'Armentières écrit au secrétaire du conseil général de la banque, il exprime la peine qu'il éprouve pour trouver des candidats au remplacement aux postes de censeur et de conseiller qui ne soient pas unis par des liens de parenté ou d'alliance trop étroits avec les autres conseillers ou encore des intérêts commerciaux communs⁹²⁰. Le portrait qu'il fait des industriels d'Armentières est saisissant : il n'y a pas de classe moyenne, mais une « caste d'industriels » aux liens familiaux et professionnels très enchevêtrés. Ces anciennes familles

919-*Ibid.*

920-A.D.N. 11 ETP 8 Il s'agit de remplacer au poste de censeur l'industriel Charvet qui a démissionné et au poste de conseiller l'industriel Salmon qui est décédé. Par ailleurs deux autres conseillers souhaitent quitter leur poste en raison de leur âge (plus de 70 ans). Paul Lambert, d'après le directeur de la succursale, lui a même suggéré son fils pour le remplacer. Dans sa lettre, le directeur s'insurge contre cette proposition : il considère que la fonction « n'est pas nécessairement héréditaire », expression qui ne cache pas les pratiques en vigueur depuis plusieurs décennies.

ont « des susceptibilités quelque peu ombrageuses » envers de nouvelles qui montent lentement et qui n'appartiennent pas à l'industrie de la toile. Leur état d'esprit est décrit comme « particulier » et « tout à fait différent de celui des autres villes du Nord ». Il dénombre entre 12 et 15 familles industrielles fortunées à la descendance nombreuse qui comportent « plusieurs clans qui s'observent sans se pénétrer ». Ce qu'évoque ici le directeur de la succursale sont les alliances entre quelques familles comme celles décrites plus haut avec Louis Bouchez, mais il y a aussi le clan des Coisne et Lambert, des Dufour, Jeanson, Salmon... À cela il est possible d'ajouter des subdivisions en fonction de la taille des entreprises ou du secteur (filature, tissage, crémage...). En définitive ces clans se trouvent représentés aux différentes organisations professionnelles et comme dans l'exemple de la Chambre de commerce d'Armentières, les listes de membres délimitent ces clans. Sans doute, contrairement aux affirmations du directeur, les frontières entre les familles sont plus poreuses qu'il l'imagine. Par ailleurs, ces familles mènent une vie laborieuse, simple et familiale. Dénudé de « morgue ou de snobisme », le groupe est hermétique, « d'abord défiant », « prompt aux exclusives », attaché par tradition et par « entêtement routinier » aux initiatives les moins osées. Cela tranche nettement avec le portrait que les banquiers font des Roubaisiens qui passent pour être « ardents », toujours prêts à se lancer dans des affaires qui excèdent souvent leurs ressources et qui dirigent au début du XX^e siècle des multinationales qui participent activement à la première mondialisation en recherchant des placements spéculatifs en Europe et dans l'Empire⁹²¹. Le directeur continue sa lettre en indiquant qu'il a vainement cherché à trouver des successeurs en dehors du textile (un seul conseiller à l'époque ne fait pas partie du monde du textile). Sur une quarantaine de noms pris dans la liste des membres de la Chambre de commerce, des industriels et négociants de toute sorte, il ne retient que 8 noms potentiels après « avoir écarté délibérément les candidats impossibles pour des raisons matérielles ou morales et ceux ne représentant que des intérêts « tout à fait secondaire ». Seuls deux individus ne sont pas issus du textile... Il retient en définitive la candidature d'un des deux frères Dufour, Hubert et Gaston, qui malgré l'inconvénient de la parenté et d'associatio »” garde le sérieux avantage d'intégrer le concours d'un filateur de coton (tous les autres membres étant des liniers).

921-« Roubaix-Tourcoing (1850-1914) : dépasser le district industriel », in C. Maitte, Ph. Minard, M. de Oliveira (dir), *La Gloire de l'industrie, XVIIe-XIXe siècle. Faire de l'histoire avec Gérard Gayot*, Actes du colloque de Lille, 14-16 janvier 2010, Presses Universitaires de Rennes, 2012, p. 219-246

Les industriels d'Armentières ont dès la fin du XIX^e siècle clairement refermé le groupe patronal autour de quelques grandes familles qui contrôlent la place. Armentières répond en cela à une des caractéristiques d'un district industriel, une communauté d'entrepreneurs dont les réseaux sociaux sont fortement structurés par les liens familiaux. La pratique assidue de l'endogamie, du renchaînement d'alliances est identique à Roubaix-Tourcoing (deux villes « belles-sœurs⁹²² »). La seule ville avec laquelle des alliances matrimoniales se font reste Lille. Roubaix et Tourcoing restent tout à fait marginales pour les Armentiérais. Mais comme le montre la réaction du directeur de la succursale de la Banque de France dans les années 1930, ces liens sont de plus en plus discutés. L'omniprésence des industriels du textile au sein des conseils d'administration des principales banques de la place (la Banque de France, le Crédit du Nord, Woussen-Castrique...) est une autre manifestation du contrôle des familles sur la cité.

922-*Ibid.* page 222

Une ouverture timide

Le sens de la famille s'observe aussi nettement dans la liste des associés des entreprises textiles d'Armentières et Houplines qui en définitive ne s'ouvrent pas véritablement aux apports extérieurs de capitaux. Les familles d'Armentières restent à la tête de leurs entreprises.

Des sociétés à peine plus ouvertes aux commanditaires extérieurs

L'origine géographique des associés dans les entreprises d'Armentières évolue peu de 1891 à l'aube de la Seconde Guerre mondiale (si on prend en compte à la fois les créations, prorogations, modifications et augmentations de capital des sociétés). Ils demeurent Armentérois pour 66 % d'entre eux et ont tous un lien direct avec l'industrie textile en étant soit eux-mêmes professionnels du secteur, soit veuve ou proche parent d'un industriel. Les apports extérieurs à Armentières demeurent faibles, voire même anecdotiques.

Les Lillois sont plus nombreux qu'au cours de la première période, mais il s'agit là encore de parents (des veuves le plus souvent) ou d'industriels eux-mêmes résidant à Lille et associés aux entreprises d'Armentières-Houplines : Charles et Paul Dubois (industriels), Marie Dubois-Boutry, Jeanne Boutry-Dubois et Madeleine Binauld-Dubois (veuves Dubois), Daniel et Georges Decroix (rentiers), Léon Frémaux (industriel), Pierre Gentil (fabricant), Georges Prouvost (ancien industriel), Gabrielle Dutilleul (veuve du manufacturier), René Faure (Manufacturier), Henri Ruyant (industriel), Charles Parent (dessinateur en tissus), Gustave Scrive (rentier) et Élisabeth Decroix-Watine (veuve Watine). On ne dénombre que 19 associés résidents à Lille. Dans cette liste, tous ont un lien de parenté avec l'entreprise armentéroise à laquelle ils participent : *Dubois & Charvet-Colombier, Victor Pouchain etcCompagnie, Louis Frémaux et Cie, Henri Ruyant*. En revanche leur part dans le capital s'est accrue par rapport à la période précédente en passant de 4%, entre 1860 et 1890, à 23,7% entre 1890 et 1938.

Les 5 associés domiciliés à Paris, Blainville-sur-l'Eau et Nancy sont en fait des commanditaires de la société *Thilleur, Decherf, Lourme et Cie* dont la société remonte à la fin du XIX^e siècle. L'acte du 18 octobre 1881 constitue une société en nom collectif *Lourme frères et Thilleur* pour l'exploitation d'une filature de lin à Armentières (le capital est alors de 200 000 francs). Elle est transformée en 1893 : société en nom collectif *R. Lourme et Thilleur*, filature de lin, étoupes et chanvre (capital porté à 600 000 francs le 11 juillet 1893). En 1912 elle devient la société en commandite *Thilleur et Cie*. Les commanditaires s'associent pour

exploiter une filature de jute : Louis Weill (industriel à Dunkerque), Paul Weill (industriel demeurant à Paris), Raphaël Weill (industriel à Nancy) et la veuve Berthe Decherf-Baledent. La particularité de la famille Weill est d'être de confession juive dans un milieu patronal presque exclusivement catholique. On ne sait pas si l'intégration fut facile dans ces années où les divisions nées de l'affaire Dreyfus étaient encore vives. Quelques mois après l'arrivée des Weill, la société est transformée en société anonyme sous la raison sociale *Filature de jute d'Armentières* (anciens Etablissements Thilleur et Cie) avec un capital de 825 000 francs (18 novembre 1912). Les Weill prennent alors le contrôle de la société, et la filature devient dans les années 1930 la filature Weill. Cette entreprise est le seul véritable exemple de flux de capitaux qui viennent de l'extérieur du territoire armentierois et qui plus est une famille qui s'implante sur le tard à Armentières. Avec les Belges Charles, Jérôme et Omer Dewitte (de Lauwe) pour l'entreprise « Tissage Dewitte Lietaer », elle constitue une exception dans le paysage des entreprises armentières.

Sur la longue durée, de 1860 à 1960, la grande majorité des associés ou actionnaires des entreprises linières d'Armentières sont en outre issus du milieu textile **(227 pages 210)** : manufacturiers pour 17 % d'entre eux, fabricants (14 %), négociants (13 %), industriels (12 %). Les filatures regroupent davantage de professionnels spécifiques à leur activité : 72 % d'entre eux sont issus de la filature **(228 pages 211, volume 2)**. Le tissage en revanche attire à lui des individus aux origines professionnelles, du textile certes, mais aux compétences plus variées : 41 % sont issus du tissage, 17 % du négoce, 7 % sont d'anciens employés du tissage et 5 % sont des constructeurs de machines **(229 page 211, volume 2)**. Leurs origines géographiques sont 71 % armentières et 8 % lilloises **(225 et 226 pages 208 et 209, volume 2)**.

Origine des sociétaires	Nombre de sociétaires	Part dans les sociétés d'Armentières	Apport dans les sociétés (en francs de 1914)	Part de l'apport dans l'ensemble des sociétés
Armentières	136	61,0%	14 284 095	66,0%
Houplines	2	0,9%	50 000	0,2%
La Chapelle "Armentières	8	3,6%	900500	4,2 %
La Gorgue	1	0,4%	?	
Merville	1	0,4%	?	
Nieppe	2	0,9%	71 411	0,3%
Totaux arrondis de la vallée de la Lys	150	67%		71%
La Bassée	1	0,4%	?	
Lille	19	8,5%	5 127 118	23,7%
Marcq-en-Baroeul	1	0,4%	?	
Pérenchies	25	11,2%	?	
Wambrechies	2	0,9%	?	
Totaux arrondis Lille et alentours	48	21%		24%
Dunkerque	6	2,7%	267 000	1,20%
Godewaersvelde	1	0,4%	20 000	0,10%
Saint-Omer	1	0,4%	5 361	0,10%
Totaux arrondis hors région lilloise (Nord)	8	4%		1%
Blainville-sur- ⁹ Eau	2	0,90%	?	
Boulogne-sur-Seine	1	0,40%	197 556	0,9%
Condé-sur-Noireau	1	0,40%	?	
Nancy	4	1,80%	206 000	1,0%
Paris	5	2,20%	506 000	2,3%
Totaux arrondis France	13	6%		4%
Belgique arrondi (Lauwe)	4	2,0%	?	?
Totaux	223	100%	21 646 041	100%

Tableau 35: Origine géographique et apport des sociétaires des entreprises "Armentières (1891-1938)

Source : A.D.N. Série 4U25 et 6U2

On relève enfin la création d'une S.A.R.L., en 1925, par un ancien comptable, Paul Debosque, qui monte une petite affaire pour fabriquer du linge de table, des draps et taies

d'oreiller et des toiles pour tailleurs. Il s'agit d'un des rares exemples d'entrepreneur que l'on pourrait qualifier de nouveau venu dans le paysage industriel d'Armentières.

Un enrichissement ralenti ?

Le dépouillement des actes de mutation après décès montre quelques modifications significatives après le calcul moyen des successions pour les industriels. Afin d'observer une évolution de celles-ci, nous avons systématiquement converti le montant des successions en francs de 1914. Pour tenter d'obtenir une comparaison plus juste, nous avons fait le choix de nous arrêter juste avant les effets de la crise économique des années 1930. Par ailleurs cette période de l'après-guerre correspond à la fin de la reconstruction et à une modernisation de l'appareil productif. Cela pouvait nous laisser supposer que l'enrichissement allait continuer sa progression. Pourtant, le montant moyen des fortunes a diminué de moitié par rapport à celle des fondateurs. Les difficultés monétaires des années 1920 n'expliquent pas la moindre valeur des successions sur l'ensemble de la période considérée⁹²³. En effet, si on effectue un calcul moyen du montant d'avant-guerre, les successions sont bien réduites de moitié. L'enrichissement des industriels du lin est donc bien moins important qu'à la période des fondateurs.

On remarque que les successions moyennes des autres catégories ont toutes augmenté. Celles des contremaîtres ont doublé. Leurs successions montrent des placements obligataires et des acquisitions foncières, en particulier quelques maisons ouvrières qui apportent des loyers. Celles des tisserands à domicile et des tisseurs restent en gros les mêmes que sur la période précédente. Les écarts de fortune se sont en revanche considérablement réduits par rapport à la période des fondateurs, même si ceux-ci demeurent importants : entre les industriels et les fabricants de toiles (10 fois plus au lieu de 47), négociants (34 fois plus au lieu de 90) et des tisserands (246 fois plus au lieu de 800 fois). En somme les pratiques en matière de placements évoluent peu.

923-Rappelons que durant l'entre-deux-guerres le franc connaît 4 dévaluations : en septembre 1914, la convertibilité en or est suspendue. À partir de 1919, le franc s'effondre sur le marché des changes. Le 25 juin 1928, Raymond Poincaré décide la fin du franc germinal : sa valeur est divisée par 5 par rapport à celle de 1914. La convertibilité en or est rétablie. Le 1^{er} octobre 1936, le Front populaire dévalue le franc de 35 % puis de 25 %. Un décret interdit le commerce de l'or et les propriétaires de plus de 200 grammes d'or sont obligés de les céder à la Banque de France au cours antérieur à la dévaluation.

Profession déclarée	Nombre individus	Montant global des successions (en francs de 1914)	Moyenne des successions (en francs de 1914)
Contremaître	10	54 497	5 450
Directeur de filature et tissage	17	140 190	8 246
Fabricant de toiles (fabrique urbaine)	6	537 930	89 655
Manufacturier (usines)	19	16 840 696	886 352
Blanchisseur (Industriel)	3	125 673	41 891
Négociant en toiles	9	233 905	25 899
Tisserand (domicile)	8	28 813	3 601
Tisseur (usine)	102	181 068	1 775
Totaux			-

Tableau 36: Comparaison des fortunes en fonction de la profession (1890-1933)
Source : A.D.N. Série 3 Q

Pourtant, à lire les rapports du directeur de la succursale de la Banque de France entre 1890 et 1913, les affaires des liniers d'Armentières sont encore de fructueuses. Tous les liniers ne sont pas cités, mais on observe une certaine continuité dans la conduite des affaires. Les crédits bancaires sont réalisés pour financer les achats de matières premières dont les cours s'avèrent plus fluctuants qu'au cours des décennies précédentes. Les principales banques sont le Crédit du Nord (Charvet, Dansette, Ireland, Lourme, Salmon, Villard Castelbon et Vial en 1910) et Woussen-Castrique. En moyenne, les emprunts sont chiffrés à 250 000 francs par campagne et ils sont assurés par des membres de la famille : « Les deux frères Salmon (...) excellents crédit dont le découvert de campagne et les traites sont couverts par leur mère, la veuve Salmon, dont la fortune serait de 20 millions⁹²⁴ ». La banque ne signale aucun incident de paiement et aucune situation difficiles, les fortunes familiales couvrent largement les découverts et les liens familiaux même en dehors d'Armentières confortent leurs crédits : « Charles Jeanson a des capitaux en rapport avec ses affaires⁹²⁵ ». Les fortunes demeurent importantes, les qualificatifs vont de « riche » à « fortune considérable » : Henri et Charles Dansette ont une grande fortune qui ne fait que s'accroître (1892), Henri Ireland passe pour être millionnaire avec une affaire qui lui procure des bénéfices importants (1910), Henri Chas

924-Rapport du directeur de la succursale de Lille au Gouverneur de la Banque de France, 1911.

925-Rapport du directeur de la succursale de Lille au Gouverneur de la Banque de France, 1896.

et Breuvart disposent d'une fortune estimée à 3 millions de francs, celle de Charles et Édouard Jeanson est de 4 millions (1912). Les bénéfices réalisés sont eux aussi importants : Salmon fait des bénéfices annuels de 500 000 francs (1910), en 1911 les bénéfices d'Henri Chas s'élèvent à 300 000 francs en 1911 et il a réalisé 210 000 francs de bénéfice annuel en 1909 et 1910. Les principaux obligés de la Banque de France cités ici font partie des plus importantes affaires de la cité. En somme s'ils s'enrichissent un peu moins que leurs aînés, leurs affaires restent florissantes et le patrimoine familial est maintenu.

Si on s'intéresse aux affaires les plus moyennes, on note un net ralentissement de l'enrichissement des industriels. La succession de la veuve d'Albert Dumoulin, Eugénie Codron, en 1897, se monte à 87 527,6 francs. L'actif de la succession fait apparaître 15 obligations au porteur, dont les chemins de fer du Nord et du midi, du Royaume de Belgique (emprunt de 1886). Lorsqu'il décède en 1898, Henri Bouchez laisse une succession plutôt modeste pour un industriel puisqu'elle se monte à 182 299 francs ; Alfred Dutilleul (1893) dispose seulement de 24 652 francs ; les industriels Constant (1930) et Félix Feinte (1929), propriétaires d'un tissage avec crémage et blanchiment, laissent respectivement 39 962 et 31 585 francs (valeur de 1914). L'analyse de la répartition des biens laissés à la succession montre un déséquilibre entre les valeurs mobilières et immobilières. Henri Bouchez dispose surtout de créances hypothécaires et d'obligations dans la société chimique des usines du Rhône, de la ville d'Armentières, d'un emprunt du gouvernement norvégien et de Russie, du canal de Panama (seul placement qui s'est avéré risqué). Au total ses valeurs mobilières représentent 54 % de sa succession. Félix Feinte laisse 55 % de valeurs mobilières et 45 % en immobilier en succession. En 1897, Victor Charvet laisse 1 115 933 francs en succession avec une part des valeurs mobilières qui représentent 90 %. Le profil de ses valeurs mobilières a donc évolué vers davantage de placements mobiliers depuis le début le XIX^e siècle : beaucoup d'obligations dans des valeurs sûres (chemins de fer, municipalités des colonies comme Tunis ou de la métropole comme Paris, des banques comme le Crédit Foncier ou le Crédit du Nord et assez peu d'actions.) Comme partout en France, les Armentiétois ont répondu à un engouement pour les valeurs mobilières aux dépens de l'épargne classique immobilière (usines, terrains, immeubles). Il est difficile de dire si ces placements ont constitué des revenus plus importants que l'activité de leurs usines comme on a pu l'observer chez un industriel comme Jules-Émile Scrive qui, en 1898, gagnait plus à être rentier qu'à être

industriel⁹²⁶. Il est davantage probable que ces placements apportent des revenus d'appoints pour juguler le risque de leur activité sur les matières premières et les périodes de ventes moins intenses.

Les générations qui suivent celles des fondateurs des entreprises linières s'enrichissent moins que leurs aînés. Si travailler dans le lin au XX^e siècle s'avère progressivement moins rémunérateur, il est encore possible de se constituer de généreux patrimoines. Comme le montrent les écarts de fortune entre les patrons et les autres professions, s'ils demeurent importants, ils le sont beaucoup moins qu'au XIX^e siècle. Il n'existe pas d'étude sur les patrimoines pour le XX^e siècle contrairement à celles conduites pour le XIX^e siècle pour l'ensemble de la région lilloise. C'est là un domaine qui mériterait d'être approfondi. Les plus importants liniers de l'entre-deux-guerres montrent toujours de belles fortunes. Ce semble-t-il, au vu des résultats de notre sondage, les affaires moyennes qui connaissent un recul, sans doute renforcé parce qu'Alain Leménorel appelle « les années maudites⁹²⁷ ».

Les difficultés de l'entre-deux-guerres

La période d'après-guerre voit disparaître un certain nombre d'entreprises déjà fragilisées, en particulier lors de la crise des années 1930⁹²⁸. La Banque de France note, en 1929, que le Crédit du Nord « se montre assez large dans la distribution des crédits » et « remet du papier de très court terme pour les besoins de trésorerie » pour : Breuvart, Colombier, Dansette, Deweppe, Dufour, Dufour-Deren, Hacot, Ruyant, Salmon, Watrelot. Les difficultés à écouler une partie de la marchandise conduisent à un gonflement préoccupant des stocks d'après la Chambre de Commerce⁹²⁹. Nous ne disposons pas de ses livres comptables, ni même "aucun document permettant de reconstituer par brides des éléments comptables. Quelques bilans annuels de la société *Dufour-Deren* pour la période 1949-1961 et de la S.A.R.L. *Debosque & Cie* pour les années 1938, 1948 et 1949 nous sont parvenus grâce archives de la succursale de la Banque de France d'Armentières⁹³⁰. Ponctuellement, au détour des rapports du directeur de

926-Muriel Petit-Konczyk, « Gérer son portefeuille à la fin du XIX^e siècle », *Revue du Nord*, n° 390, tome 93, avril-juin 2011.

927-Lemenorel Alain, *L'économie libérale à l'épreuve 1914-1918*, Repères, La Découverte, 1997.

928-La succursale de la Banque de France indique en 1934 que sur les 52 usines qui excitaient avant 1914 dans sa zone, 24 ont été définitivement fermées.

929-A.D.N. 2661 W 39

930-A.D.N. 11 ETP

la succursale de la Banque de France, pour les années 1930, quelques bilans des sociétés *fil*s *Édouard et Eugène Dufour*, *Dufour-Lescornez fils*, *H. et G. Wattrelot*, sont disponibles. Pour la société anonyme *A. Salmon*, nous avons là aussi quelques bilans annuels sur les années 1936 et 1960, puis de 1996 à 1998⁹³¹. Il est donc presque impossible de suivre sur le temps long l'évolution comptable des entreprises.

La filature est la première touchée par les difficultés. Le recours aux crédits est plus nécessaire que jamais. En 1926-1927, le découvert bancaire de l'entreprise Mahieu atteint 26 millions de francs, puis diminue pour atteindre 11 millions en 1929, 2,5 millions en 1930 et 4,5 millions en 1931. La concurrence étrangère et la baisse de la demande mettent des filateurs en grandes difficultés. Certains concurrents lillois comme Boutemy sont lâchés par les banques. De nombreuses filatures lilloises cessent leurs activités une à plusieurs semaines. Les filateurs d'Armentières (Salmon, Colombier, Weill, Ireland, Breuvart, Mahieu) réduisent aussi leur activité. Pour faire face, certains industriels vendent leurs actions, en particulier celles détenues dans les mines. Une maison comme celle des Mahieu voit le chiffre d'affaires de sa filature diminuer de 44 % entre 1930 et 1932⁹³². Au cours de cette période, certains filateurs disposant de capitaux immédiatement disponibles saisissent des opportunités pour racheter à bon prix les bâtiments et les machines des filatures qui ferment leurs portes. D'autres chutent comme la filature Jeanson qui est rachetée par le *syndicat des filateurs lillois* et dont le matériel est envoyé à la casse.

Les tissages ne tardent pas à rencontrer des difficultés. Leur activité se ralentie, voire même s'arrête plusieurs jours par semaine. L'abandon de l'étalon-or et le flottement de la livre sterling font chuter le prix des tissus anglais et réduisent l'attractivité des toiles françaises. Cela a pour conséquence l'augmentation des stocks dans les tissages. Ils doublent entre 1931 et 1932 et les commandes baissent d'un tiers. Par exemple, la petite S.A.R.L. *H&G Watrelot* au capital de 1,25 millions de francs, transformée en 1934 et gérée par deux frères (après le décès de leur père), Emile et Guillaume Watrelot, présente une situation dans laquelle le compte d'exploitation est débiteur et leur trésorerie dépend des banquiers. Ils disposent d'un stock d'environ 6 mois de vente. Les quelques documents à notre disposition confirment la situation et montre qu'elle se prolonge au-delà du début des années 1930. Sans

931-A.D.N. Série 11 ETP

932-Jean-Marie Wiscart, *op. cit.* page 233.

cesse jugée préoccupants, les stocks atteignent des proportions alarmantes : ils représentent 21 % de l'actif de l'entreprise *Fils et Édouard Dufour* en 1934, 31 % en 1938 ; le bilan du 26 janvier 1936 de la société *A. Salmon* montre qu'ils représentent 40 % de l'actif⁹³³ ; 78 % de l'actif de la société *H.&G. Watrelot* dans le bilan de 1938 ; 61 % de l'actif de la société *Debosque&Cie* pour la même année. Les appréciations du directeur de la succursale sont sans appel : leur trésorerie est trop juste et leurs stocks trop importants pour leur chiffre d'affaires.

Partout les chiffres d'affaires s'en ressentent. Les usines fonctionnent en 1934 à 73 % de leur capacité de production. La Banque de France indique en se basant sur les chèques versés à la banque par les contributions indirectes que le chiffre d'affaires global est passé de 441 millions de francs en 1931 à 284 millions en 1934. Le directeur de la succursale en appelle alors à l'entente entre les fabricants de toile, mais après quelques réunions de la Chambre de commerce, celle-ci ne peut être réalisée. Ce sont au demeurant les affaires les plus riches qui s'en sortent le mieux. Celles-ci, comme le Mahieu et Salmon, continuent à travailler pour conserver leur clientèle, mais limitent leur production pour éviter l'accroissement des stocks. Les banques leur accordent malgré tout « un bon crédit » et leur confiance⁹³⁴. Les risques des filatures et des tissages sont composés par les papiers de campagne. Quand leur situation s'améliore, une entreprise comme Mahieu prend ses distances avec les banques. Jean-Marie Wiscart rapporte la correspondance de ses deux dirigeants à ce sujet qui indiquent que « c'est le moment ou jamais de mettre les banques à l'épreuve. Au lieu de six ou sept banquiers, il est préférable de n'en avoir que trois ou quatre sur lesquelles on doit pouvoir s'appuyer⁹³⁵ ». Leur sentiment ne semble pas isolé, car on l'a aussi observé chez d'autres industriels qui ont regardé avec dépit la faillite de Jeanson. Jean Cossart, dans sa correspondance, souligne « l'incapacité », « l'imprévoyance » de son dirigeant. Ces derniers commentaires invitent à se questionner sur la perception que les patrons ont alors eue de l'avenir de leur industrie.

La Seconde Guerre mondiale vient interrompre cette période d'incertitudes et place les industriels devant d'autres difficultés pendant l'occupation. Il n'en demeure pas moins que malgré les efforts de la reconstruction, la crise des années 1930 a divisé davantage les entreprises entre les plus importantes qui ont gardé la confiance des banques, et les autres qui

933-La société présente un budget de 79 214 806 francs et les stocks représentent 31 257 443 francs.

934-A.D.N. 11 ETP 6

935-Jean-Marie Wiscart, *op. cit.*, page 241.

ont connu davantage de difficultés. Dès 1950, la Banque de France souligne la difficulté à financer les stocks comme avant-guerre, car « leur valeur risque de peser lourdement sur les trésoreries au fur et à mesure que se ralentira la vitesse de rotation des capitaux⁹³⁶ ». Encore en 1958, les stocks pouvaient atteindre 10 mois de production dans certaines usines importantes d'Armentières.

Évolutions ou adaptations juridiques des entreprises

Les sociétés au cours de la période qui va de 1890 à 1960 restent globalement sous des formes juridiques similaires à celle des fondateurs, soit celles qui garantissent le mieux le caractère familial de l'entreprise et adaptées au montant de leur capital social comme aux bénéfices de l'entreprise.

Périodes/Capital	Décompte	<100 000 francs	100 000/499 999 francs	>500 000 francs
1860-1869	Nombre	4	10	1
	Part	26,00%	66,00%	7,00%
1870-1879	Nombre	3	6	21
	Part	10,00%	20,00%	70,00%
1880-1889	Nombre	1	14	24
	Part	2,70%	35,80%	61,50%
1890-1899	Nombre	3	4	4
	Part	27,40%	36,30%	36,30%
1900-1909	Nombre	5	8	1
	Part	35,70%	57,10%	7,20%
1910-1919 (valeur 1914)	Nombre	4	2	1
	Part	57,10%	28,50%	14,40%
1920-1932 (valeur 1914)	Nombre	6	-	3
	Part	66,60%	-	33,40%
Années 1950 (valeur 1914)	Nombre	3	14	12
	Part	10,00%	48,00%	42,00%

Tableau 37: Répartition des industries linières de la zone d'Armentières en fonction de leur capital nominal
(Source : A.D.N. 6U2 et 4 U25 ; Banque de France ; Confédération des fabricants de toile de France)

Le tableau 37 montre que la plupart des entreprises textiles d'Armentières demeurent des structures moyennes tout au long de notre période. En dehors des deux décennies où de belles fortunes se sont créées (entre 1870 et 1890), leur capital social ne dépasse guère les 500 000 francs alors qu'avant la Première Guerre mondiale, les grandes villes textiles comme Lille-Roubaix-Tourcoing regroupent de plus nombreuses et grandes entreprises au capital nominal supérieures à 500 000 francs (30 à Lille, 66 à Roubaix-Tourcoing entre 1873 et 1875 ; 38 à Lille et 65 à Roubaix-Tourcoing en 1911-1913). En somme, après 1890, Armentières n'est déjà plus une grande place textile s'il l'on s'en tient uniquement au capital nominal des sociétés et à son évolution. Cette situation peut expliquer pourquoi l'on observe un processus de concentration moins importante des entreprises et pourquoi les structures juridiques des entreprises évoluent peu. Deux autres raisons, plus « techniques », justifient par ailleurs ces choix : la volonté de garder l'entreprise dans la sphère familiale et l'évolution de la loi à partir de 1925 sur les petites et moyennes entreprises en particulier. Dans les années 1930, plus tardivement que dans la région lilloise, les entreprises commencent alors un processus de concentration des entreprises et celui-ci s'accélère dans les années 1950, mais il semble qu'il soit déjà trop tard pour nombre d'entre-elles.

La continuité des entreprises familiales (1890-1960)

Comme le montre le tableau ci-dessous, les entreprises d'Armentières gardent le statut de sociétés en nom collectif ou de commandite jusqu'au début des années 1930. Après la Grande Guerre, deux statuts juridiques s'imposent progressivement : les sociétés à responsabilité limitée pour les petites et surtout moyennes entreprises de la place (à partir de la loi de 1925) et les sociétés anonymes pour les entreprises les plus importantes, au capital social bien plus conséquent.

Type de société	Part des créations	Total des capitaux (en francs de 1914)	Part dans la capitalisation (en francs de 1914)
S.A.	1%	7 325 818	19%
S.N.C.	82%	27 367 055	71%
Commandite	13%	3 440 841	9%
S.A.R.L.	4%	152 716	1%
Totaux	100%	31 230 612	100%

Tableau 38: Répartition du type de société à la création dans la zone d'Armentières-Houplines (1891-1932)

Si des années 1890 au milieu des années 1920 aucune modification des structures juridiques des entreprises significative n'est à relever, on note ensuite la création de quelques sociétés anonymes et surtout des S.A.R.L. : sur la période 1932-1955, les S.A.R.L., « invention du droit allemand⁹³⁷ », remplacent massivement les S.N.C. de la fin des années 1920 au milieu des années 1950 : 72 % des tissages (**217 page 195, volume 2**) et 50 % des filatures d'Armentières (**221 page 201, volume 2**). À y regarder de plus près, ces changements ne modifient pas fondamentalement la structure juridique de la société d'origine⁹³⁸. Elles sont en fait le prolongement des sociétés en nom collectif et demeurent des entreprises familiales. Les S.A.R.L. concentrent encore 52% des capitaux des entreprises alors que les S.A. sont montées à 46 % pour les entreprises d'Armentières et le reste pour les sociétés en commandite (3%). Les évolutions de la loi expliquent ces changements de statuts.

Avec la loi du 7 mars 1925, la législation sur les sociétés anonymes est réformée pour légaliser une forme juridique plus adaptée à la situation des petites et moyennes entreprises. Il s'agit alors d'allier les avantages et les inconvénients des sociétés en nom collectif et des sociétés aux plus gros capitaux⁹³⁹. L'avantage des S.A.R.L. est aussi de donner aux entrepreneurs une grande latitude pour mélanger les attributs des sociétés anonymes et des sociétés en nom collectif⁹⁴⁰. C'est pourquoi la S.A.R.L. est classée dans la catégorie des

937-Patrick VERLEY, *Entreprises et entrepreneurs du XVIIIe siècle au début du XXe siècle*, op. cit. page 107. La terminologie de « société à responsabilité limitée » apparaît déjà dans une loi du 28 mai 1863, mais elle désigne en fait une forme de société anonyme sans rapport avec la S.A.R.L. par la suite. La S.A.R.L., au caractère juridique un peu ambivalent, car on ne peut la qualifier ni de société de personnes, ni de société de capitaux, a été développée en Allemagne par une loi datant de 1893. A partir de 1925, la forme juridique de la S.A.R.L. est également légalisée en France dans de nombreuses sociétés familiales.

938-La coutume française exigeant le partage égal des biens entre les enfants, on conçoit qu'au bout de deux ou trois générations, le nombre des associés devient assez grand pour amener la transformation de l'affaire en société anonyme ou en commandite par actions. La transmission de la propriété dans chaque branche devient un simple partage d'actions. C'est pourquoi la forme anonyme tend à se développer, malgré les répugnances que l'on a à cet égard. Quand les copartageants ne sont pas trop nombreux, un certain nombre de ceux-ci restent simples créanciers chirographaires moyennant un intérêt fixe de 5 %, ceci afin de laisser dans les mêmes mains la propriété efficace et la direction. D'après les chiffres de Jean-Luc Mastin, les sociétés en commandites simples sont choisies par 13,2% des entrepreneurs de l'arrondissement de Lille pour la période 1911-1913, les sociétés par actions, 12,8%, les sociétés en nom collectif sont de loin les plus choisies (70,6%). L'importance des investissements nécessaires pour moderniser les entreprises transforment les sociétés en nom collectif, plus rarement en sociétés anonymes puis massivement en S.A.R.L. Dans les années 1920, la puissance des liens familiaux limite la concentration financière des sociétés anonymes.

939-La loi permet de réduire les coûts de publicité et de formation : si les sociétés doivent être enregistrées, leurs statuts peuvent être élaborés sous seing privé, évitant ainsi les frais de notaire. Le capital minimum est fixé à 25 000 francs, mais étant donné la valeur du franc, cette contrainte était faible. Le capital devait être divisé en parts de 100 francs ou plus.

940-Guinnane Timothy W., Harris Ron, Lamoreaux Naomi R., Rosenthal Jean-Laurent, « Pouvoir et propriété dans l'entreprise. Pour une histoire internationale des sociétés à responsabilité limitée », *Annales. Histoire, Sciences Sociales* 1/2008 (63e année), p. 73-110.

sociétés « hybrides ». Depuis 1867 en effet, les sociétés anonymes n'avaient besoin d'aucune autorisation de l'État pour se constituer, à condition toutefois de respecter certaines obligations juridiques, comme l'organisation d'un conseil d'administration et d'assemblées périodiques des actionnaires, ou bien encore la vérification des comptes. Si ces obligations sont facilement supportées par les grandes entreprises, elles sont en revanche une gêne pour les petites et moyennes entreprises, ainsi que pour les entreprises familiales modestes. C'est pourquoi la nouvelle loi prévoit que les associés d'une S.A.R.L. peuvent désormais être moins de sept et qu'ils bénéficient d'une responsabilité limitée à leur mise, et, que leurs « parts sociales » ne sont pas librement cessibles comme les actions des sociétés anonymes (les ventes de parts doivent avoir l'aval des propriétaires de 3/4 des parts).

Dans une S.N.C, les associés sont infiniment et solidairement responsables des dettes sociales. De plus, une S.A.R.L. n'est pas dissoute par la mort, l'incapacité ou la procédure collective d'un associé. Les titres sociaux de ce type de sociétés sont des parts sociales, ce qui est différent d'une S.A. où ce sont des actions. Ainsi, c'est en 1926 que la S.N.C *Bouchez et fils* devient une S.A.R.L. du même nom avec les mêmes associés, le même siège social et le même objet. Le capital fixé à deux millions (366 152 francs de 1914) et divisé en 2 000 parts de 1 000 francs chacune. Ces parts sont cessibles librement entre les associés, les ascendants et descendants alors qu'il faut l'unanimité dans une S.N.C. C'est ainsi que Louis Bouchez et son épouse Élise Dansette ont cédé en dot la moitié de leurs droits dans la société pour leur fils Joseph. En dehors de l'entreprise Ruyant d'Houplines, il n'y a plus de S.N.C. ou de commandites à Armentières-Houplines dans les années 1950 (**217 page 195 et 221 page 201, volume 2**). C'est encore la S.A.R.L. *Dufour-Lescornez fils* qui associe 6 membres de la famille : Léon Dufour, Étienne Dufour-Dufour et Maurice Dufour-Lambert ses frères, Léon Dufour-Delesalle fils de Léon Dufour-Coisne, Hubert Dufour-Coisne (aussi associé à la S.A.R.L. *Les fils d'Édouard et Eugène Dufour*) et Daniel Dufour-Dufour (aussi associé à la S.A.R.L. *Hubert, Gaston et Daniel Dufour*). La responsabilité limitée a sans doute constitué un privilège suffisant pour expliquer que les entrepreneurs armentériens ont préféré les S.A.R.L. aux sociétés en nom collectif. En outre, la légèreté des obligations réglementaires a facilité par ailleurs le choix de la S.A.R.L. plutôt que des sociétés anonymes.

La forme semble avoir été particulièrement attractive pour les sociétés textiles et linières, car si elles ont un petit nombre d'associés, elles ont des besoins en capitaux qui peuvent être importants. En 1951, par exemple, 90 % des S.A.R.L. créées depuis la fin des années 1930 ont seulement trois associés. Le capital des nouvelles S.A.R.L. est en moyenne de 97 217 923

francs pour les tissages d'Armentières-Houplines, alors qu'il est de 2 557 470 en moyenne en France en 1927 (valeur de 1951)⁹⁴¹. En revanche, le capital des S.A.R.L. est 10 fois moins important en moyenne que celui des sociétés anonymes au même moment **(217 page 195, volume 2)**. Les entrepreneurs incluent dans les statuts de l'entreprise des clauses permettant d'éviter le risque de dissolution prématurée : l'article 18 de la société *Hacot frères*, en 1925, indique que le décès d'un gérant « n'entraînera pas la dissolution de la société qui continuera avec les gérants survivants ». Pour amener les associés à réaliser des investissements spécifiques, par exemple, ils peuvent rendre la dissolution plus difficile. Pour protéger les propriétaires minoritaires qui font un investissement dans la société, ils ont soit un droit de veto dans certaines circonstances, soit la possibilité de demander un arbitrage, chacun des associés choisissant un arbitre (article 33, « contestations », de la société *Hacot frères*). De plus, cette nouvelle flexibilité n'implique pas l'abandon des avantages importants de la société anonyme, tels que la responsabilité limitée et la protection de l'entité de l'entreprise :

« Les parts sociales peuvent être cédées librement entre les associés à titre gratuit ou à titre onéreux. Elles pourront être transmises aux descendants et au conjoint d'un associé décédé, et aux descendants d'un associé encore vivant du chef de ce dernier. Mais elles ne pourront être cédées à titre onéreux à une personne étrangère à la société, ni être transmises à d'autres personnes désignées ci-dessus qu'avec le consentement de la majorité en nombre des associés qui devra comprendre les trois quarts du capital⁹⁴² »

Le secteur linier du Nord, et lillois en particulier, est marqué par un mouvement de rapprochement d'entreprises ou de concentration technique comme en ce qui concerne Delesalle qui fusionne avec Le Blan, Thieffry avec Wicart. D'autres rachètent des usines de leurs concurrents comme Louis Nicolle avec la filature Becquart à Wambrechies, Agache qui achète la filature de coton Saint-Léger à La Madeleine, de Drieux à Lille et les tissages Decroix à Pérenchies pour créer un ensemble qui représente à la fin des années 1920, 25% du nombre de broches actionnées en France. Beaucoup d'entre elles font alors le choix de se transformer en société anonyme comme Louis Nicolle, ou comme à Roubaix-Tourcoing certains industriels de la laine. Le processus de regroupement de sociétés entre elles et de concentration des unités de production touche le secteur linier en général, les plus grandes entreprises en particulier. À Armentières plusieurs, parmi les entreprises les plus importantes,

941-Guinnane Timothy W., Harris Ron, Lamoreaux Naomi R., Rosenthal Jean-Laurent, « Pouvoir et propriété dans l'entreprise. Pour une histoire internationale des sociétés à responsabilité limitée », *Annales. Histoire, Sciences Sociales* 1/2008 (63e année), p. 73-110.

942-A.D.N. 11 ETP 7 Copie des actes de société des entreprises *Hacot*.

font ce choix : Mahieu, Dickson, Rogeau (1927), Jeanson (1924) et Frémaux (1929), Ireland (1932) ou encore Salmon (1956). Elles sont aussi celles qui sont les plus engagées avec les banques comme le montrent les rapports de la Banque de France sur la période.

La société anonyme comporte de nombreux avantages pour une entreprise : faible coût de création, un conseil d'administration élu, une responsabilité limitée. Le choix de transformer son entreprise en société anonyme au lieu d'une S.A.R.L. répond d'abord à des objectifs fiscaux. La loi de 1925 leur permet d'obtenir une exonération presque totale de l'impôt sur les bénéfices commerciaux, les dividendes et le revenu global. Pour cela, il faut jouer sur les amortissements annuels afin que ceux-ci contrebalancent les bénéfices réels. Ainsi, en attribuant dans les bilans aux immeubles et matériels une valeur équivalente à leur amortissement et aux bénéfices futurs (calculés d'avance avec le maximum de probabilités), l'impôt se trouve grandement diminué. D'autres comme Salmon « consacrent chaque année des sommes importantes à la modernisation de leur outillage⁹⁴³ ».

Pour une entreprise aussi importante que la maison Mahieu, Jean-Marie Wiscart a pu montrer au travers de la correspondance de Marie-Louise Morgon (veuve d'Auguste Mahieu), comment ce choix a pu se faire. Celle-ci a ainsi apporté à la S.A., créée le 10 décembre 1927, l'ensemble de ses actifs sociaux (maison de commerce, filature, tissage, crémage, blanchisserie, maisons ouvrières), soit 14 480 000 francs (2 650 946,84 francs de 1914). À cela il faut ajouter le matériel pour 3 500 000 francs (640 767,54 francs de 1914) et le fonds de commerce pour 20 000 francs (3 661,53 francs de 1914). Elle dispose alors de 36 000 actions de 500 francs chacune entièrement libérée. Elle fait ensuite procéder à trois augmentations de capital en 1928 et 1931. Le capital est ainsi porté à 36 millions de francs (6 590 751,81 francs de 1914). Ce capital situe l'entreprise parmi les plus importantes des S.A. de la région : bien au-dessus du peignage Prouvost à Roubaix (24 millions) ou l'entreprise Émile Toulemonde (8 millions), mais en dessous d'entreprises comme Motte-Bossut (50 millions) ou encore Agache à Lille (90 millions).

D'autres entreprises ont tenté après le conflit de se regrouper pour faire face à leurs difficultés économiques, malgré les indemnités de reconstruction, comme *Villard, Castelbon et Vial, Poirier et Longeville, Hurtrel-Béghin* qui fusionnent en 1921 en S.A. sous la raison

943-A.D.N. 11 ETP Note du directeur de la sucressalle d'Armentières de la Banque de France datée du 18 mars 1956.

sociale *Société Armentéroise des Tissages Réunis*. Cette société dont le siège social est à Paris, et dont l'usine se trouve sur la route de Nieppe à Armentières, se spécialise alors dans le tissage mécanique de toiles de coton, de métis, de chanvre, de pur fil de lin crémé et ocré, ainsi que dans la production de linge de table. Cette entente commerciale entre anciens manufacturiers reste cependant éphémère, puisque l'on en perd la trace dès 1925. On ignore les raisons de cette disparition. L'usine est revendue à l'entreprise *Dickson et Walrave* qui devient l'unique propriétaire de l'usine d'Armentières⁹⁴⁴. Cette usine de tissage d'Armentières, en 1925, emploie de 324 à 381 ouvriers et fait fonctionner entre 322 et 369 métiers⁹⁴⁵. Mais en 1926, *Dickson Walrave* dépose le bilan et passe sous concordat en 1927, avant d'être repris par ses créanciers, des filateurs et des banquiers pour l'essentiel. Les Établissements *Dickson Walrave* deviennent alors en 1927 la société *Dickson*, société anonyme, déclarant une société au capital de 66,645 millions de francs (12 201 129 francs en 1914⁹⁴⁶). La production se recentre alors sur les toiles lourdes destinées à une clientèle industrielle et administrative.

Le premier conflit mondial provoque aussi la transformation d'une entreprise familiale comme celle de Léon Frémaux (1847-1939) en société anonyme sous la raison sociale *société industrielle de la Lys* (qu'il préside jusqu'en 1939⁹⁴⁷). Ce sont alors ses petits-fils qui prennent ensuite la direction de la société⁹⁴⁸. Dans les années 1950, cette société descend des entreprises *L. Frémaux & cie*, *A. Deheere et L. Frémaux*, *Savary-Frémaux*. Cette succession de raisons sociales est essentiellement l'héritage de Léon Frémaux, fondateur et dirigeant au long

944-A.D.N. 6 U 2 649 ; 4 U 25 80, 81 et 93.

945-A.M. d'Armentières, *registre de la Situation industrielle (1924-1943)*, document non coté.

946-Les établissements Dickson Walrave ont été constitués en 1923, à Paris (notaire : Duriez), en diffusant 266580 actions, soit 239220 parts.

947-Léon Frémaux a cumulé les responsabilités dans le milieu textile : président de la fédération des fabricants de toile de France ; président honoraire de la confédération des fabricants de toile de France ; président de la Chambre de commerce d'Armentières pendant plus de 20 ans ; promoteur de la création du bureau de conditionnement d'Armentières ; Chevalier de la légion d'Honneur en 1911 puis Officier en 1923 avec la citation suivante : « Pendant plus de 35 ans, M. Frémaux a participé avec un inlassable dévouement aux travaux de la Chambre de Commerce d'Armentières-Hazebrouck et il fut l'un des principaux promoteurs de l'extension de juridiction de cette compagnie qui comprend désormais l'arrondissement d'Hazebrouck et la canton d'Armentières. Doué d'un esprit judicieux et clairvoyant, très laborieux et particulièrement compétent en matière économique, M. Frémaux avait gagné la confiance de ses collègues qui, depuis 25 ans l'avaient porté et maintenu sans interruption à la Présidence de la Chambre (...) Profondément attaché aux intérêts de la région d'Armentières, M. Frémaux se consacre depuis lors à la reconstitution des usines détruites, à la création de nouveaux débouchés en vue d'une reprise de l'activité industrielle de de la circonscription d'Armentières-Hazebrouck. M. Frémaux par son passé, son activité inlassable, ses connaissances techniques, jouit d'une grande autorité dans le monde du commerce et de l'industrie ». Archives Nationales, Base Léonore dossier LH/1033/9.

948-A.D.N. 6 U 2 649 ; 4 U 25 80, 81, 82, 88 et 91.

cours de l'entreprise familiale⁹⁴⁹. L'affaire de la famille Ireland est transformée en 1931 en Société anonyme, puis dirigée à partir de 1936 par Paul Damour, gendre d'Henry Ireland (décédé en 1942)⁹⁵⁰. À la mort de son fondateur, les fils Louis et Charles Jeanson poursuivent l'exploitation, des usines jusqu'en 1914 sous la forme d'une société en nom collectif. Après le conflit, la société est transformée en société anonyme en 1924 (capital de 10 millions, soit 2 680 792,26 francs de 1914). Les petits-fils et arrière-petits-fils seront ensuite à la tête de l'entreprise : Louis Jeanson-Descamps, Francis Jeanson-Dufour, André Jeanson-Le Blan, Michel Jeanson-Pourbaix⁹⁵¹. La totalité des S.A. d'Armentières-Houplines sont en réalité des sociétés derrière lesquelles se trouvent des dynasties familiales. Les sociétés anonymes cachent le pouvoir familial. Elles permettent d'accroître les ressources propres en effectuant des augmentations de capital et en proposant à des investisseurs extérieurs des titres tout en gardant une majorité dans le contrôle de la société. Par ailleurs, les problèmes de succession peuvent être résolus par un simple transfert de titres, sans avoir à modifier l'acte de société.

La structure familiale de l'entreprise, une cause du déclin ?

Les années qui suivent la Seconde Guerre mondiale marquent de nouveau une rupture pour les entreprises d'Armentières, comme l'avait été le premier conflit au début du XX^e siècle. Les rapports des administrateurs de la Banque de France, eux-mêmes industriels d'Armentières (Léon Dufour, René Motte, Ludovic Colombier et André Hacot), sont à ce sujet sans équivoques⁹⁵². Le climat économique a fondamentalement changé et les administrateurs appellent à « une réadaptation susceptible de provoquer l'élimination d'affaires mal préparées à supporter la lutte qui commence pour le maintien des débouchés ».

949- En 1872, il s'associe avec sa tante, la veuve Savary-Frémaux qui est propriétaire d'une fabrique urbaine depuis 1845 et d'un crémage (rues des Tripiers et de Flandre à Armentières), auxquels étaient associés ses oncles, Alexis Deheere et Henri Frémaux. En 1877, Léon Frémaux et Alexis Deheere restent seuls à la tête de l'entreprise en louant les locaux, le tissage et le crémage à la veuve Savary-Frémaux. En 1886, Léon Frémaux s'associe avec son jeune frère Paul Frémaux, son cousin Victor Henaux et à son beau-frère Constant Schultz-Frémaux. La société devient Léon Frémaux et cie. En plus du tissage d'Armentières qui appartient à sa tante, Léon Frémaux apporte à l'association un crémage, une blanchisserie et un tissage à Erquinghem-Lys. Au décès de la veuve Savary-Frémaux, en 1890, Paul Frémaux achète aux enchères le tissage de la rue de Flandre pour l'exploiter en association avec Gustave Deleplanque pour former la société P. et R. Frémaux. Léon Frémaux prend en 1906 son gendre, Paul Bauret, pour nouvel associé après avoir construit une nouvelle filature à Erquinghem.

950-A.D.N. 6 U 2 187, 646, 647 ; 4 U 25 83, 104 et 107/1

951-A.D.N. 4 U 25 80 et 86 Spécialisée dans les toiles lourdes en lin, chanvre, jute et coton, l'entreprise fabrique pendant plus d'un siècle des bâches, bannes et fournitures administratives (ministère de la guerre, de la Marine, de l'air, des P.T.T., compagnies de chemin de fer).

952-A.D.N. 11 ETP 6 à 8

Ils estiment que les affaires ou « l'insuffisance technique de certains de leurs dirigeants » et leur manque de réserves financières doivent « s'effacer d'une manière ou d'une autre ». Ils ne sont pas plus tendres avec des affaires qui avant-guerre étaient « mal menées, mal équipées ou mal équilibrées ». L'époque des marchés protégés et de l'absence de toute concurrence est révolue. Aussi les défauts de gestion ne sont-ils plus acceptables et les « signatures sont plus que jamais à surveiller ». Ils invitent même à être plus entreprenant :

« (...) On peut estimer que le véritable problème n'est pas dans les rapports des autorités responsables du crédit avec l'ensemble de l'économie française, mais plutôt dans les rapports des banquiers avec des secteurs à court de trésoreries. Or les banques françaises marquent de plus en de plus en plus une tendance à revenir à leurs anciens principes de gestion et répugnent à se découvrir au-delà d'une période de quelques mois. Comme les affaires qui se trouvent actuellement engagées ont surtout des besoins de crédits à long terme, sinon permanents, il y a pour elles nécessité de relayer les crédits bancaires grâce aux formes d'investissement classiques⁹⁵³ ».

Parmi les entreprises qui cherchent à innover et à se diversifier, on peut revenir à l'exemple de *Coisne et Lambert* cité au début de cette partie. À Armentières, une des particularités de cette société est ses placements dans des usines à l'étranger, chose plutôt singulière chez les industriels armentériens : des placements en Roumanie, au Maroc, au Sénégal et en Afrique du Sud sont réalisés par la troisième génération pendant l'entre-deux-guerres. Au cours de la Seconde Guerre mondiale, les machines de Saint-Quentin de la société *TDV* sont déplacées à Laval. On y ajoute alors une filature et un atelier de teinturerie. Ce transfert marque le début d'une diversification de l'entreprise. Durant l'entre-deux-guerres, Charles Coisne, Henri Coisne et Paul Lambert et un ami filateur de coton, Pierre Caulliez, avaient monté une filature en 1935 en Roumanie, à 20 kilomètres de Bucarest⁹⁵⁴. Après la guerre, des filiales sont créées en Afrique du Nord : *Icoma*⁹⁵⁵, *Icotaf*⁹⁵⁶, *Icotat*⁹⁵⁷, *Sogetol*⁹⁵⁸... En 1948, Henri Coisne, qui a épousé une membre de la famille Dufour, Marie-Camille Dufour, en 1919, est associé depuis au Groupe Dufour (filateurs de coton à Armentières). Après un voyage en Afrique du

953-A.D.N. 11 ETP 9

954-En 1948, l'usine roumaine est cédée au nouveau régime communiste.

955-Société créée en 1948 au Maroc qui regroupe 4 autres sociétés : *Schaeffer*, *Société Autonome Industrie Cotonnière*, *Caulliez Frères* et *Coisne&Lambert*. Une usine de filature et tissage de 10 000 broches et 200 métiers à tisser est installée à Fédala. Après l'indépendance, l'usine est vendue à une industrie marocain.

956-À la suite de l'aventure marocaine, les quatre mêmes associés mettent en place une usine regroupant filature, tissage et teinturerie à Dakar en 1953. Hubert Coisne revend ses parts de la société dans les années 1970.

957-En Algérie, avec les mêmes associés, mettent en route une usine qui est nationalisée au moment de l'indépendance.

958-En Tunisie, à Monastir, dirigée par Paul Lambert-Delcourt.

Sud, son associé Paul Lambert lance une usine de tissage pour l'industrie du caoutchouc avec d'autres familles de tisseurs d'Armentières : Dufour et Salmon. Les deux familles restent proches malgré cette « pyramide de filiales⁹⁵⁹ ».

Les responsabilités sont partagées entre les différents membres de la famille. La quatrième génération, au milieu des années 1950, doit associer à l'entreprise familiale plus d'enfants. Cette génération comprend onze personnes⁹⁶⁰. Dans les deux familles, l'activité textile, linière en particulier, est considéré un « superartisanat⁹⁶¹ ». Pour eux, le métier ne doit pas connaître d'extension illimitée et doit conserver des unités cohérentes à taille humaine. Comme leurs prédécesseurs, ils sont formés pour reprendre l'entreprise familiale et ils effectuent des stages en usine pour se former au fonctionnement des machines. Paul et Gérard Coisne, Paul Lambert, font par ailleurs un stage de six mois aux États-Unis. Ils reprennent à l'issue de celui-ci la tête des filatures et tissages de Bailleul et d'Armentières. Charles Coisne se dégage de l'usine de Laval et demeure avec ses fils, Gérard et Charles, à Armentières. Henri Coisne et Paul Lambert désignent deux de leurs fils (Hubert et Bernard Coisne, François et Philippe Lambert) pour prendre la tête des usines de Laval.

L'usine du Nouveau Pavé à Armentières est cédée à Charles Coisne. Cette usine est équipée après la guerre par du matériel américain dans le cadre du plan Marshall (de la marque *Saco-Lowell*). Modernisée en 1953, l'usine double son nombre de broches en 1960. Gérard Coisne et Paul Lambert dirigent aussi le tissage d'Armentières (situé rue de la Paix). Les deux patrons développent la fabrication de tissus techniques et réussissent le tournant des textiles synthétiques en ayant des clients tels *Dunlop*, *Firestone*, ou encore *Goodyear* pour leur fournir des textiles de renforcement du caoutchouc en particulier. Une autre activité est lancée en 1952 avec la cellulose à usage textile et papetier produite par la société *Sonepar* à Alizay-sur-Seine, près de Rouen. Paul Lambert-Dansette dirige la société à partir de 1960, puis avec Henri Coisne en 1962. Ils diversifient les activités au travers des constructions isothermiques et de rayonnage, comme nous l'avons vu. En 1958, une nouvelle activité est recherchée pour deux des associés de l'usine de Laval. Hubert Coisne se rend aux États-Unis et le patron est séduit par le non-tissé. Il lance alors en 1959 à Armentières, dans une ancienne usine de chaussures, une usine et une nouvelle société : *Nordlys*. La société cherche

959-RACHLINE, *Coisne et Lambert : histoire d'une association familiale et industrielle, 1867-1992*, Paris, Albin Michel, 1992.

960-Pour les Coisne : Henri, Paul, Hubert, Bernard descendent de Henri Coisne-Dufour ; Charles et Jeanine descendent de Charles Coisne-Leclercq. Pour les Lambert : Paul, Jean, François et Philippe.

961-RACHLINE, *Coisne et Lambert*, op. cit. page 25.

constamment à innover en investissant une large part de son chiffre d'affaires dans la recherche d'application de ses produits.

Puis la filiale, *Socomaille* est créée en 1971, *S.A. Colamtiss* en 1978. Depuis 1976, *TDV* est scindé en deux sociétés : *TDV* ou *Textile de Laval* et *Vermandois S.A.* Si François Lambert est président de *TDV*, de nouveaux dirigeants, en dehors des familles sont nommés. *TDV* rachète la partie teinturerie de l'ex-groupe Boussac dans les années 1980⁹⁶², puis c'est l'acquisition du groupe *Coisne&Lambert*. La cinquième génération continue les liens familiaux. Cet exemple montre que ce n'est pas la structure familiale de l'entreprise qui peut avoir causé le déclin, mais davantage l'esprit d'entreprise qui a manqué à des générations qui ont continué l'œuvre de leurs ancêtres en s'ancrant dans leurs habitudes. C'est d'ailleurs ce que Jean-Lambert Dansette lui-même dénonçait dans sa thèse en 1954. Comme l'écrit aussi Jean-Marie Wiscart dans son ouvrage sur les Mahieu, ce sont effectivement les entreprises qui ont cherché à se regrouper avec d'autres ou à se spécialiser davantage (voir partie 3) qui sont maintenues jusqu'à la fin du XX^e siècle. Mais de cela, l'histoire reste encore à écrire.

962-Division Gaillard à Barentin en Normandie.

2. Un monde patronal soudé ?

Les analyses précédentes tendent à montrer qu'il existe bien chez les entrepreneurs d'Armentières une homogénéité sociale et culturelle. Mais peut-on vraiment parler d'une solidarité de groupe des industriels ? Pour défendre leurs marchés, sont-ils solidaires comme tendent à le montrer les différentes actions que nous avons évoquées plus haut au sein de la Chambre de Commerce ? Ou défendent-ils d'abord leurs propres intérêts quand leurs collègues roubaisiens se sont déjà organisés en cartel ? Face aux épreuves, comment les entrepreneurs envisagent-ils leur action ? Plus immédiatement, en période de crise, sont-ils solidaires simplement le temps que dure la contestation ?

Les patrons face au Grand soir

Les premiers mouvements sociaux de la fin des années 1880 et des années 1890 ont montré que les patrons d'Armentières ne sont pas parvenus à traiter la question sociale en étant unis. Ils ne diffèrent pas de ceux des autres villes françaises. Comme l'a montré Michelle Perrot, tous réagissent de manière empirique, au jour le jour, selon la conjoncture économique, la situation politique et leur position personnelle. Ils sont capables à la fois de résistance individuelle et plus difficilement collective, mais aussi de conciliation. Celle-ci se pose avec davantage d'acuité durant l'un des plus grands conflits du XX^e siècle qui ont touché le Nord et Armentières en particulier en 1903. La grève des tisseurs d'Armentières, qui débute le 3 octobre pour s'achever le 30 novembre 1903, va embraser toute la vallée de la Lys, ainsi que les villes flamandes de Bailleul, Nieppe, Estaires et Hazebrouck, puis les filatures de Lille, Roubaix et Tourcoing (mais ces trois dernières villes sont beaucoup moins affectées). Au total, ce sont près de 47 500 ouvriers qui cessent le travail en à peine une semaine. Les émeutes qui éclatent à Armentières sont d'une rare violence et les conséquences du conflit sont importantes : désignation d'une commission d'enquête parlementaire présidée par Gustave Dron (député-maire de Tourcoing) et création d'une véritable (et durable) entente patronale : le *syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*. Peut-on voir dans ces événements un tournant des relations entre patrons et ouvriers ? Quelles en sont les origines ? Les patrons d'Armentières ont-ils fait front ensemble ? Quelles en sont les conséquences ?

La montée des antagonismes dans les années 1890

Le milieu des patrons d'Armentières est marqué par des lignes de fractures importantes dès la fin des années 1880. Sur le plan politique et social tout d'abord, ils s'affrontent au sein du conseil municipal : courants favorables à la République et conservateurs se dressent les uns contre les autres, d'autant plus que les tensions sont avivées par la réception pour le moins contrastée dans la ville des prises de position de l'Église sur la question sociale. Tout concourt ainsi à affaiblir la réponse des patrons face à la montée des tensions sociales de la fin du XIX^e siècle.

La chose publique n'est pas, *a priori*, un cadre qu'affectionnent la plupart des patrons armentierois. Ceux-ci préfèrent, le plus souvent, voir siéger au conseil municipal des « hommes à eux », qu'ils soutiennent publiquement et/ou financièrement. Certains d'entre eux sont néanmoins élus maires. Depuis la première élection en 1790, tous les maires d'Armentières sont des négociants ou des patrons d'industries textiles, tous convaincus d'être plus aptes que d'autres à gérer les intérêts d'une commune, car ils se prévalent sans cesse de leurs compétences en matière de direction et d'organisation. Ils n'appartiennent d'ailleurs pas aux mêmes familles politiques. Sous la III^e République, les républicains laïques et les conservateurs catholiques s'entredéchirent et mobilisent leurs forces pour défendre leurs valeurs. À la fin du XIX^e siècle, les équipes municipales sont même assez instables. Elles témoignent alors des divisions politiques qui traversent les patrons liniers. En 1877, Auguste Mahieu devient maire suite à la démission de 14 conseillers municipaux conservateurs, dont l'industriel et maire Victor Pouchain. Cette instabilité se traduit ainsi par la fréquence des élections municipales. En janvier 1878, deux listes s'affrontent pour se partager les 27 sièges du conseil municipal. 31 des 51 candidats (27 républicains et 24 conservateurs appartiennent à la bourgeoisie linière en activité, 15 pour les républicains et 16 pour les conservateurs). Ainsi, le patronat linier pourvoit à 65 % des candidatures. Onze jours après les élections, Achille Lescornez démissionne. En mai, Armand Louis Delattre Constant, adjoint au maire, donne à son tour sa démission. Le 6 avril 1878, Mathias Tahon Fauvel se retire avec fracas de deux commissions municipales. En 1879 encore, le trop grand nombre de démissions provoquent de nouvelles élections comme en 1896 et 1897 suite à une annulation pour fraude des résultats

de 1896⁹⁶³. En 1897, les patrons se rassemblent néanmoins pour affronter, dans le cadre de la liste des républicains indépendants, les candidats ouvriers ou petits commerçants qui composent la liste de concentration républicaine. Certains conservateurs, comme Louis Bouchez et Léon Brame (cultivateur), se rallient aux patrons républicains emmenés par Hurtrel-Beghin. Cette liste patronale reçoit même le renfort d'un grand patron brasseur, Motte Cordonnier. Ils parviennent à remporter l'élection, mais la menace a été rude. Aux élections de 1900, la situation est identique : une liste regroupant toutes les notabilités d'Armentières fait face à la liste socialiste menée par Désiré Daudrumez. Unis contre la vague guesdiste, les patrons ont un réflexe de classe. La bourgeoisie linière retrouve son unanimité pour affronter « Le péril révolutionnaire et internationaliste⁹⁶⁴ ». Quand les socialistes s'emparent alors de la mairie en 1900, le pouvoir des patrons doit céder devant les ouvriers et commerçants.

Autre élément de fracture, la position de l'Église sur les questions sociales. Le patronat du Nord est empreint de fortes convictions catholiques et « le catholicisme exacerbé⁹⁶⁵ » est une spécificité régionale. Les patrons d'Armentières animent de nombreuses institutions religieuses en ville et se reconnaissent à travers des conduites sociales analogues. Ils ne se distinguent pas globalement du reste du patronat textile : ils sont chrétiens, fidèles à la famille, refusent l'idéologie socialiste et se soucient de leur image. Les convictions religieuses influencent fortement les entrepreneurs catholiques aux rapports paternalistes⁹⁶⁶. Mais les motivations sont diverses et des ruptures se font jour dès la fin du XIX^e siècle. Dans quelle mesure par exemple les industriels d'Armentières sont-ils influencés par des réflexions comme celles de Frédéric Le Play⁹⁶⁷ ? En l'absence de sources à ce sujet, difficile de répondre. Mais leurs actions en témoignent : sensibles au catholicisme social, ces patrons

963-Les inimitiés sont profondes et durables, parfois même la mort ne semble pas les apaiser. Bien plus qu'un simple lieu d'inhumation, le cimetière d'Armentières extériorise, au XIX^e siècle, l'ambition des notables de la survie de leur image sociale à travers les âges. Il reproduit presque toujours, par sa dimension et sa structure, le comportement social observé autrefois par les individus. Dans l'organisation du cimetière, on observe que les conservateurs sont inhumés autour du calvaire, les républicains et partisans d'autres tendances politiques l'étant loin du centre.

964-*Journal d'Armentières*, 9 Mai 1900. Rappelons que Sur le plan de l'action politique, le guesdisme se définit par les principaux par le refus du socialisme réformiste et de la participation aux gouvernements bourgeois (y compris radicaux-socialistes), le refus de la Révolution immédiate tant que les conditions de réussite ne sont pas réunies., la préparation méthodique de la Révolution par la lutte des classes.

965-Frédéric BARBIER, *Le Patronat du Nord sous le Second Empire : une Approche Prosopographique*, Droz, 1989.

966-L'inégalité des rapports entre le chef d'entreprise et ses salariés, à l'image des relations familiales et faites de devoirs réciproques : le patron, comme le père, a seul l'autorité, mais doit à ses ouvriers des conditions de vie décentes, et décide seul des mesures à adopter en ce sens. Ses ouvriers, comme ses enfants, lui doivent respect, obéissance et fidélité.

évoluent à l'égard de leurs ouvriers. Sans doute une partie reste-t-elle prisonnière de ses peurs sociales et politiques. Du moins, leurs solutions pour remédier à la pauvreté portent l'empreinte d'une ambition moralisatrice.

Un homme comme Alfred Dutilleul est représentatif d'un catholicisme militant qui cherche à ramener dans l'Église les ouvriers qui se détournent de la foi et à les soumettre à un ordre moral. En 1889, au congrès catholique régional de Lille, évoquant les œuvres ouvrières d'Armentières, l'abbé Leman déclare que les associations chrétiennes sont prospères dans cinq usines dont celle de Dutilleul⁹⁶⁸. Elles comptent 690 membres, dont 260 hommes. Dutilleul et ses amis s'efforcent de créer aussi des caisses de retraite, d'assistance et d'assurances, des sociétés de consommation, un système de location de maisons, un secrétariat du peuple. Représentant de son secteur au bureau de l'association chrétienne des patrons du Nord à sa constitution en syndicat en 1890, il est deux ans plus tard l'un des prévenus pour infraction à la loi de 1884 devant le tribunal correctionnel de Lille⁹⁶⁹. Tertiaire de Saint-François, promoteur des Conférences de Saint-Vincent de Paul, des patronages, cercles et écoles libres, il rejoint l'*Union fraternelle du commerce et de l'industrie* en 1889. Un rapport de police de 1887 signale, à l'occasion d'une grève dans son usine, que cet « adversaire irréconciliable du régime républicain » se distingue par « son fanatisme religieux ». Le commissaire ajoute : « L'emploi de ses moyens, même lorsqu'il veut faire le bien, le rend de jour en jour plus impopulaire⁹⁷⁰ ». Ses partisans, au contraire en font le modèle du patron chrétien :

« Il ne perdait pas une minute de ses longues journées, dont le règlement, dans les premières années, se déduisait ainsi : lever, vers six heures ; sainte messe, pendant laquelle, lecture de l'imitation, son livre de chevet ; communion, une ou deux fois la semaine, et d'abord le dimanche, jour auquel il ne manquait pas d'entendre la grand-messe, et, sauf les cas urgents, d'assister aux vêpres. Peu à peu, ses communions devinrent plus fréquentes et de tous les jours. De retour à la maison, déjeuner ; puis étude, ou d'un ouvrage de mathématiques, ou des livres de M. Le Play. Après quoi, courrier, expédition des affaires et visite aux deux tissages. Vers quatre ou cinq heures, promenade à cheval. Dans la soirée, après les devoirs de famille, étude continuée jusque vers dix heures ou onze heures⁹⁷¹ ».

967-Frédéric LE PLAY, *La réforme sociale en France : déduite de l'observation comparée des peuples européens*, Tours, A. Mame, 1878. Chantre de la religion, de la famille et de la propriété, Frédéric Le Play répond aux préoccupations du catholicisme social sous le Second Empire.

968-*Assemblées générales des catholiques du Nord et du Pas-de-Calais*, Lille, 1879, 1889.

969-La présence d'économats dans son entreprise lui attire l'hostilité des commerçants et son action sociale ne le met pas à l'abri « des haines et des colères ».

970-A.D.N. M 625 56

971-Victor DELAPORTE, *Un patron chrétien et apôtre, Alfred Dutilleul d'Armentières*, V. Retaux, 1895.

On met alors sur le compte de la propagande anarchiste les deux attentats dont il est victime. La première fois, il peut désarmer ses agresseurs et leur dit : « Laissez-moi vivre pour mes ouvriers ». Le 27 janvier 1890, un de ses anciens ouvriers, un dénommé Mallet, le frappe de cinq balles de revolver. Blessé grièvement, il se remet mal et meurt trois ans plus tard. « Le bon et saint M. Dutilleul » est salué par Mgr Louis Baunard (1828-1919), auteur d'ouvrages hagiographiques, comme « le Garcia Moreno d'Armentières⁹⁷² ». Il a publié sans nom d'auteur un Essai sur le patronat industriel. L'exemple de ce patron est révélateur des évolutions de la fin du XIX^e siècle que connaît le paternalisme catholique. Le catholicisme des industriels est un engagement autant politique que religieux. Les catholiques sociaux, quant à eux inspirés par la philosophie sociale de Le Play, poursuivent néanmoins leur action à travers des initiatives individuelles, jusqu'au moment où l'encyclique de Léon XIII définit, en 1891, la doctrine sociale de l'Église, ouvrant la voie à des actions officielles et mieux organisées.

L'encyclique *Rerum Novarum* de 1891 divise les patrons catholiques d'Armentières et du Nord⁹⁷³. La situation est envenimée par la « fausse solution socialiste ». La prise de conscience des problèmes sociaux ne peut pourtant pas aboutir à une validation du combat socialiste. L'Église refuse de laisser la solution de la question sociale au socialisme dont elle condamne les principes idéologiques, car l'influence de ceux-ci sur les ouvriers ne peut qu'aggraver la situation conflictuelle. La condamnation du socialisme est en effet l'une des dimensions fondamentales de *Rerum Novarum*. On la trouvait déjà dans l'encyclique *Quod apostolici* de 1878. Cette encyclique, considérée comme l'acte de naissance de la doctrine sociale de l'Église, légitime l'engagement des catholiques sociaux⁹⁷⁴. Elle suscite des interprétations contradictoires. Certains catholiques y voient une Église désormais acquise au progrès et à la cause ouvrière, donc un texte progressiste qui contraste avec la condamnation du monde moderne du Syllabus. Les autres y lisent le maintien de l'attitude réactionnaire de

972-Mgr Louis Baunard, *Les deux Frères : cinquante années de l'Action catholique à Lille : Philibert Vrau, Camille Féron-Vrau : 1829-1908*, Bonne Presse-Poussielgue, Paris, 1910.

973-Le pape Léon XIII (1878-1903) promulgue l'encyclique *Rerum Novarum* (*Les Choses Nouvelles*) sur la question sociale. À travers le pape, L'Église livre ainsi un diagnostic des conséquences de l'industrialisation. En avance sur la plupart des responsables de son époque, le pape dénonce la concentration des richesses entre les mains de la bourgeoisie, mais aussi la prétention des socialistes à vouloir supprimer la propriété. Il condamne aussi les patrons qui versent des salaires insuffisants et affirme le droit des ouvriers à se syndiquer. Ses initiatives lui vaudront le surnom de « pape des ouvriers ». La prise de conscience des problèmes sociaux ne peut pourtant pas aboutir à une validation du combat socialiste.

974-La préoccupation de l'Église rejoint aussi la réflexion menée, par des sociologues comme Durkheim, sur l'anomie dont est victime la société moderne. *Rerum Novarum* trouve ainsi un écho au-delà des milieux catholiques.

l'Église face au monde moderne et à la question sociale, dans la continuité du Syllabus, et dénoncent la tentative de récupération du mouvement ouvrier international⁹⁷⁵.

La frange progressiste du patronat d'Armentières se rallie à l'encyclique au début de 1900. Certains entrepreneurs reconnaissent dans l'esprit de *Rerum Novarum* qu'une somme de biens matériels est nécessaire à la vertu. Comme beaucoup d'industriels, les Armentiérois considèrent que leur position leur impose comme un devoir social et moral de soulager la misère humaine, et pensent qu'ils doivent à leurs ouvriers plus que le salaire. De l'autre côté, un patronat plus traditionaliste campe sur ses positions sociales et s'oppose à la doctrine sociale de l'Église. Ces divisions face à l'encyclique font écho aux divisions politiques. En effet, une frange traditionaliste a conservé des positions monarchistes et refuse le ralliement à la République. Le patronat d'Armentières ne se distingue pas en cela du reste du patronat textile du Nord.

La grève de 1903 éclate ainsi dans ce contexte difficile de luttes politiques et sociales. Elle a pour origine le fait que les industriels tentent de se détourner des tarifs fixés en 1889 en réduisant, par exemple, les prix de façon sur certains produits ou en ne fixant pas la rétribution de nouveaux articles⁹⁷⁶. Les patrons justifient alors les baisses de salaires qui en découlent par la crise que connaît l'industrie linière en ce début de siècle.

Le tournant de l'année 1903

Tout commence le 2 octobre 1903 quand les ouvriers du tissage *Duhot-Frères* d'Houplines, réunis à la Maison du Peuple d'Armentières⁹⁷⁷, cessent le travail devant le refus de leur patron de leur accorder une augmentation horaire et aussi de respecter le tarif de 1889. Le mouvement s'étend rapidement quand des cortèges sont organisés le 3 octobre allant d'usine en usine pour que les ouvriers cessent le travail, de gré ou de force. Le 4 octobre, on comptabilise déjà 15 000 grévistes à Armentières et Houplines. Les ouvriers armentiérois cherchent ensuite à élargir le mouvement aux autres centres textiles de la région. Jules Guesde se rend à Houplines où il prononce un discours menaçant qui échauffe davantage les esprits.

975-Jacques GADILLE et Jean-Marie MAYEUR (dirs.), *Histoire du christianisme des origines à nos jours*, Paris, France, Desclée, 1995, 1172 p.

976-A.D.N. M 625 20 Rapport du sous-préfet du 24 octobre 1903.

977-Autre nom donné aux Bourses du Travail nées à l'initiative de Fernand Pelloutier. Les Bourses du travail sont en premier lieu l'expression d'un regroupement interprofessionnel sur une base géographique. Elles offrent alors au syndicalisme une structure et un cadre d'action. RAPPE David, « Les Bourses du travail, une expression de l'autonomie ouvrière », *Cahiers d'histoire. Revue d'histoire critique*, n° 116-117, 1 Juillet 2011, pp. 43-55.

Le comité de grève souhaite alors que l'on révisé « (...) le tarif des prix de façon des tissages élaborés en 1889 sur la base de la journée de 12 heures et le modifier selon les conditions nouvelles qui réduisent la journée de travail à 10 heures (loi Millerand-Colliard) et élaborer un tarif d'unification des ateliers de filature et de préparation (lin, jute, coton) applicable à toute la région⁹⁷⁸ ». Le maire d'Armentières, membre du Parti ouvrier Français, et Émile Sohier, maire d'Houplines, animent un comité de grève. Ils exposent clairement les revendications des tisseurs de toiles.

Les industriels font alors bloc contre ce principe d'égalité de traitement entre les usines. Le dialogue engagé le 9 octobre avec le comité de grève d'Armentières demeure stérile, chacun campant sur ses positions. Le maire socialiste d'Houplines Sohier écrit à la préfecture le 8 octobre pour indiquer son refus de loger les troupes. Guesdiste, il explique son refus de soutenir les patrons et son devoir de « soutenir la cause des travailleurs ». La situation s'envenime.

La violence des événements et la détermination des ouvriers sont relayées par la presse qui diffuse les images des émeutes du 13 octobre à Armentières et de l'intervention des gendarmes, dragons et fantassins. Jean Jaurès se rend même sur place à la fin octobre pour tenter d'arbitrer le conflit. Les reprises du travail ont alors déjà commencé, mais semble-t-il sous la pression de certains patrons, si on en juge par les plaintes déposées par le maire socialiste Désiré Daudrumez et Jean Jaurès lui-même pour atteinte au droit de grève et du travail⁹⁷⁹. Des actes de pillage et de violence, commis le plus souvent par des éléments totalement étrangers à la grève, ont cependant lieu : « Le 13 octobre, la ville avait un aspect de deuil [...]. Seules des lueurs d'incendie trouaient la nuit noire dans le quartier Saint Roch⁹⁸⁰ ». Des magasins de toiles sont attaqués, les toiles sont brûlées et jetées en pleine rue. Les maisons des patrons comme Jeanson, Becquart et de Wattrelot sont prises d'assaut. Les locaux du Crédit du Nord sont saccages ainsi que tout ce qui peut avoir trait à l'activité toilière : « Chez Becquart le feu est mis à l'aide de papiers. Toutes les vitres de la maison

978-Rapport de la commission d'enquête sur les incidents et polémiques de la grève d'Armentières-Houplines. Lille, imprimerie M.Dhoossche, 1904. 31 pages, p 12-13

979-A.D.N. M 625/6

980-ARMENTIÈRES HIER ET AUJOURD'HUI (NORD), *La Belle Epoque à Armentières*, Dunkerque, Éditions des Beffrois, coll. « Mémoire collective », 1986, 165 p.

Dansette sont brisées ainsi que les façades du Crédit du Nord⁹⁸¹ ». Le lendemain, la ville est en état de siège, 10 000 soldats sont envoyés à Armentières. Le 14 octobre, 6000 ouvriers défilent devant la mairie en chantant *l'Internationale*. Sous l'arbitrage du préfet, les discussions reprennent le 15. Les patrons acceptent la reprise du travail si elle se fait « aux conditions du tarif de 1889 ». Un référendum est alors organisé dans les usines en grève : 7264 des 8564 ouvriers s'y opposent⁹⁸². La question du salaire des ouvriers de la filature et des préparations reste alors en suspens. Le 21 octobre, les grévistes exigent toujours, comme préalable à la reprise du travail, la révision du tarif de 1889 pour le tissage avec une adaptation aux nouvelles conditions de travail. Par ailleurs, la mise en place d'un tarif pour la préparation et la filature et la nomination d'une commission mixte chargée d'élaborer les nouveaux tarifs sont exigées. Des négociations reprennent le 29 octobre dans un contexte de blocage à cause « l'obstination peu constructive⁹⁸³ » des parties en présence. La Chambre des députés vote alors à une écrasante majorité un arbitrage gouvernemental (500 voix contre 2). De nouveau, le dialogue reste dans l'impasse. Début novembre, les grévistes ont un nouvel interlocuteur : le *syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*.

Une entente patronale face aux grévistes

Le *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières Houplines et environs* réunit des personnalités aux origines sociales et géographiques variées. Il est créé le 28 octobre 1903 suite à une réunion, à l'initiative du Préfet, de 27 patrons de tissages d'Armentières et Houplines⁹⁸⁴. Le bureau est présidé à sa création par Louis Colombier, la vice-présidence assurée par Louis Charvet, la trésorerie par Victor Pouchain et le secrétariat par Louis Bouchez. La grève de 1903 crée une méfiance durable et réciproque entre ouvriers et patrons. La priorité du syndicat des fabricants de toiles d'Armentières est de faire face aux exigences ouvrières. Le syndicat peut donc apparaître comme une organisation qui cherche avant tout à

981-A.D.N. M 625/8 Conseil de préfecture du Nord : grève de 1903, correspondance civile et militaire, télégraphe au préfet du Nord du 13 octobre.

982-Francine PULS, *Armentières au début du XX^e siècle : étude économique et sociale*, Mémoire de Maîtrise, Université de Lille III, 1963, 218 p.

983-A.D.N. M 625 20

984-Les représentants des entreprises suivantes étaient présents : H Becquart, A.Bouchez, Cardon et Fauvergue, H.Chas, Coisne et Lambert, H. Dansette, L Decherf, Decourchelle-Debay, Dewepps Fils, Dubois et Charvet Colombier, Dufour-Deren, Dufour et Bocquet, Duhot Frères, Dulac et Compagnie, Dutilleul, Frémaux et Deplanque, Hurtel-Béghin, C. Jeanson, Lacherez-Dewilde, Longeville, A. Mahieu, Bertrix et Compagnie, V.Pouchain, A.Salmon, Villard Castelbon Vial.

défendre les intérêts des entreprises et de leurs entrepreneurs⁹⁸⁵. Ils votent à l'unanimité la formation d'un syndicat ayant pour but « d'étudier les questions qui intéressent notre industrie ». En 1904, l'auteur catholique, Victor Loiselet, présente ainsi l'initiative patronale dans son ouvrage sur la grève d'Armentières⁹⁸⁶ :

« Les patrons avaient senti pendant la grève combien le manque d'union, les rivalités quelques fois avaient entravé la marche des négociations. Pour la prospérité même des affaires, ils ne peuvent gagner qu'à l'entente. D'autre part, faute d'organisation, de secrétariat qui centralisait les documents [...] les patrons ne purent repousser des accusations mal fondées, ni même fournir les renseignements indispensables pour leur défense. »

Au cours des premières assemblées générales, les adhérents du syndicat cherchent surtout à mettre fin à la grève. Le 29 octobre, en présence du préfet Vincent, ils décident de l'attitude à adopter face au comité de grève. Le préfet propose de recourir à un arbitrage, mais cette solution est rejetée. Cette réaction s'explique par le fait que les patrons s'opposent à toute intervention de l'administration ou de la justice dans les conflits du travail. Un seul membre du syndicat est favorable à la procédure d'arbitrage, Villard. Il considère que c'est le seul moyen de terminer le conflit et de ne pas se faire blâmer par l'opinion publique. Il n'y a plus de réunion avant le 10 novembre. Face à la détermination des grévistes, le 30 octobre les patrons acceptent la mise en place d'une commission mixte chargée d'établir les nouveaux tarifs de tissages et de préparation pour remplacer ceux de 1889⁹⁸⁷. Un débat persiste sur la date de mise en application du nouveau tarif. Les grévistes exigent la mise en place immédiate alors que les patrons entendent appliquer le nouveau tarif à partir du 1^{er} avril 1904 (date d'entrée en vigueur de la loi Millerand Colliard).

Finalement le 7 novembre, un arbitrage du préfet porte sur les points suivants : application immédiate et provisoire du tarif de 1889 pour le tissage ; élaboration en commun d'un tarif des préparations qui, jusqu'à présent, étaient rémunérées de façon arbitraire ; élaboration d'un nouveau tarif pour remplacer celui de 1889 reconnu défectueux et incomplet ; application des augmentations prévues pour ce nouveau tarif avec effet rétroactif à partir du jour où la fin de la grève est signée ; extension des mesures votées à toutes les localités du secteur

985-Le terme de syndicat professionnel apparaît pour la première fois en 1839. Un syndicat professionnel est une association assurant la représentation et la défense des intérêts matériels et moraux d'une même profession.

986-LOISELET Victor, *La grève d'Armentières*, V. Lecoffre, 1904.

987-Les délégués de la future commission mixte, chargée d'établir les nouveaux tarifs de préparation et de tissage, sont nommés lors de cette assemblée générale. Il s'agit de E. Dufour, E. Debosque, H Chas. A. Charvet, C. Jeanson, des industriels « plutôt favorables au mouvement ouvrier » (Rapport du ministère du Commerce et de l'industrie, Direction du travail. Syndicats professionnels : A.D.N M 596 80.).

d'Armentières. Le 18 novembre, l'usine Salmon est la dernière à reprendre le travail, mais des conflits sporadiques persistent jusqu'en janvier : au tissage Decherf, par exemple le renvoi d'ouvriers « jaunes » qui se sont opposés à la grève est demandé par d'autres ouvriers. En janvier 1904 encore des conflits existent à l'usine Mahieu pour des questions de tarifs et de discipline. Le syndicat patronal, cette fois, ne disparaît pas à l'issue de la grève. Les statuts de l'organisation sont déposés à la fin de l'année 1903 et l'article 2 précise qu'il est « fondé pour une durée illimitée ».

L'ombre portée de la grève de 1903

La commission mixte chargée « de régler les rapports généraux entre employeurs et ouvriers » pour éviter les conflits sociaux, au cours de ses premières années d'existence, remplit le rôle qui lui est assigné. Un nouveau tarif est élaboré, on y discute des conditions de travail. Cependant, assez rapidement, les prérogatives de la commission mixte se réduisent : en 1909, par exemple, le tarif est modifié sans même qu'elle soit réunie. La guerre provoque sa dissolution. La question des salaires continue à exacerber les tensions jusque dans les années d'après-guerre. D'une manière générale, les négociations sur les salaires aboutissent à des augmentations progressives de ces derniers accompagnés d'avantages sociaux. Quelques mouvements de grève ont lieu entre 1909 et 1912, puis au début des années 1920, sans jamais atteindre l'ampleur de la grève de 1903.

En 1912, à la suite d'une grève en octobre, 11 filateurs menés par Ireland fondent une association pour « se protéger contre les agissements de certains syndicats ouvriers, dont la manœuvre consiste à obtenir d'abord des augmentations de salaire d'une maison, puis d'exiger ensuite ces mêmes augmentations dans les usines similaires ». Un tarif commun est mis en place dans toutes les filatures représentées dans l'association. Si un adhérent modifie les salaires sans en avertir l'association, il doit verser une amende de 2 francs par broche. Les filateurs s'accordent aussi sur les conditions d'embauche : « Tout patron occupant dans son établissement une ouvrière d'une usine en grève sera frappé d'une amende de 20 francs et tenu de la renvoyer [...]. En aucun cas, un ouvrier ne pourra être employé sans livret à l'exception des hommes de peine ». Faute de discipline collective, ces règles ne sont appliquées que quelques mois.

Après guerre, l'inflation est telle qu'il faut réévaluer les salaires régulièrement. Une commission du coût de la vie est mise en place dans le Nord pour envoyer les indices nécessaires aux industriels. En 1919, on multiplie par 2,75 des tarifs de 1913, par 3 en

moyenne en 1920⁹⁸⁸. Les rencontres intersyndicales reprennent à partir de 1922. Si les questions de salaires sont souvent abordées, aucune décision collective n'est prise. Dans les assemblées générales du *syndicat des Fabricants de toiles*, les délégués patronaux font part à la commission du coût de la vie mixte des revendications ouvrières, mais ce sont les industriels qui décident entre eux des suites à donner. Ainsi en 1922, le tarif de 1913 est revu à la suite de l'introduction des métiers automatiques dans les usines : une multiplication de 4,5 pour le personnel des préparations et du tissage. À ces salaires de base, l'indemnité dite de vie chère s'ajoute pour « compenser en bien des circonstances des pertes de production qui ne découlent pas de la faute de l'ouvrier telles que casse de métier, mauvaise matière, attente au rouleau⁹⁸⁹ ». En 1926, les salaires sont modifiés trois fois dans l'année. En mai 1929, l'augmentation accordée en octobre 1926 est réévaluée de 14 %. Les patrons ne recherchent pas l'épreuve de force et cherchent la négociation au sein de la commission avait au fond fait ses preuves en 1903.

Au début des années 1930, la crise économique se traduit par un mélange de crainte du chômage et d'une impuissance ressentie devant l'aggravation des conditions de travail, voire même une déqualification. Cette période est marquée par deux grèves importantes. La première éclate à un moment où la crise économique se fait encore peu sentir dans le secteur textile. Les ouvriers d'Armentières réclament une augmentation de salaire à la suite de l'application du décret sur les assurances sociales. Mais en décembre 1931, les fabricants s'entendent sur une diminution de 9,5 % des salaires pour toutes les catégories de personnel (sauf les employés de bureau) applicable à partir du 8 décembre 1931. C'est bien la loi sur les assurances sociales qui est à l'origine du conflit. Celle-ci prévoit une cotisation totale de 8 %, payée à égalité par les ouvriers et par les patrons. Les syndicats ouvriers d'Armentières, pour pourvoir à la cotisation, réclament une augmentation de salaire, aussitôt refusée par les patrons. La grève éclate alors dans plusieurs tissages à partir de la fin juillet. D'autres grands centres textiles de la région comme Lille, Roubaix, Tourcoing sont touchés par le mouvement. Une cohésion s'installe cette fois entre les patrons pour dénoncer l'attitude qu'ils jugent irresponsable de certains dirigeants ouvriers⁹⁹⁰ : « (...) la simultanéité des ces revendications avec la mise en place de la loi, ne laisse subsister aucun doute sur les intentions dissimulées

988-A.M.T. 1994 007 0005.

989-Lettre de l'Intersyndicale au syndicat des fabricants de toiles lors de la grève de 1933. Cité dans Gérard FUNFFROCK, *Les grèves ouvrières dans le Nord (1919-1935) : conjoncture économique, catégories ouvrières, organisations syndicales et partisans*, Roubaix, France, Edires, 1988, 595 p.

ou non des dirigeants ouvriers d'esquiver les obligations imposées par la loi à ceux qui en sont les seuls bénéficiaires ». D'autre part, Louis Colombier, à la tête du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, encourage ses adhérents à ne pas délivrer de certificat de chômage aux ouvriers grévistes pour « ne pas favoriser l'exode de la main-d'œuvre vers les centres textiles voisins⁹⁹¹ ».

Le conflit aboutit à un accord imposé par le préfet que les patrons prendront pour un désaveu de l'autorité publique : « Les salaires augmenteront proportionnellement à la hausse du coût de la vie (...). Les deux partis s'engagent à se conformer sans réserve à la décision du Préfet, elle aura effet à la date de la reprise du travail, assurant exceptionnellement aux ouvriers le bénéfice de la rétroactivité. Il sera entendu que les constatations de la commission du coût de la vie d'octobre ne donneront pas lieu à un nouveau réajustement⁹⁹² ». Les patrons, au début de 1932, prennent aussi l'initiative de proposer à leurs ouvriers la formation d'une commission mixte, comme en 1904⁹⁹³. Mais, les syndicats ouvriers comme la Confédération française des travailleurs chrétiens (C.F.T.C.) refusent la formation d'une nouvelle commission mixte. L'échec des relations entre les organisations patronale et ouvrière est alors éclatant. Cette mésentente, dès 1932, semble préfigurer l'absence de communication qu'on constate plus tard en 1936 malgré les événements qui se produisent dans les usines. Mais les patrons font désormais bloc face à leurs ouvriers.

En 1933, un nouveau conflit éclate sur la question des salaires. En novembre 1932, la commission d'étude pour la réforme des tarifs présente aux adhérents du Syndicat de toiles d'Armentières un nouveau mode de calcul des salaires : les tisseurs sont payés aux mille duites (comme à Lille, Roubaix et en Belgique) et plus au quart de pouce⁹⁹⁴. Ce mode de calcul en quelque sorte par lot (puisque la longueur d'une lisière à l'autre est plus importante) est de fait un désavantage pour les ouvriers qui sont contraints d'augmenter leur productivité. La commission ne nie d'ailleurs pas cet inconvénient : « Une réduction des prix variant suivant le rendement de l'ouvrier ». Louis Bouchez juge lui-même la baisse de salaire qui en

990-Le syndicat des Filateurs de lin, de chanvre et d'étoupes de France et les syndicats des filateurs et retordeurs de coton de Lille, la chambre syndicale des fabricants de toiles de Lille, le syndicat des retordeurs et filetières de Lille.

991-A.M.T. 1994 007 0048.

992-A.M.T. 1994 007 0008

993-A.M.T. 1 994 007 000 Conflits dans le textile armentierois en 1933.

994-Le quart de pouce est une petite loupe pliante en trois parties de laiton ou d'acier que l'on pose sur le tissu pour voir le nombre de fils et de duites au cm. Elle est aussi appelé « compte-fils ».

découle trop importante. Autre objection révélatrice des ruptures en cours, il demande la mise en place d'une « commission mixte (...), car nous jugeons que la rupture des relations entre les patrons et les ouvriers est une chose négative⁹⁹⁵ ». Les syndicats ouvriers dénoncent des baisses de salaire bien plus importantes que celles annoncées : selon les catégories d'ouvriers et leurs tâches, celles-ci peuvent atteindre 15 %⁹⁹⁶. Le nouveau tarif prévoit aussi l'introduction du travail sur 4 métiers semi-automatiques, « une nécessité », selon les fabricants, pour faire face à la concurrence nationale et étrangère. Là encore, les ouvriers s'y opposent, car s'ils « reconnaissent que les appareils automatiques suppriment la tension de l'esprit du tisserand pour éviter les défauts, et que la surveillance de quatre métiers est alors plus aisée que celle de deux anciens ». Ils craignent aussi « l'utilisation capitaliste de la machine » qui supprime des emplois : « Nous affirmons que les quatre métiers sont un travail de forçat et que conduire quatre métiers c'est prendre le travail d'un ouvrier sur deux, c'est une mesure qui augmente le nombre de chômeurs. Il faut se rappeler 1903, quand a commencé la conduite des deux métiers, des centaines d'ouvriers et d'ouvrières ont été licenciés⁹⁹⁷ ».

Au final, un accord est trouvé en avril 1933 qui prévoit une diminution de l'ancien tarif et la conduite des 4 métiers semi-automatiques, mais en aucun cas elle « ne devra être la cause de renvoi de personnel ni occasionner un surcroît de fatigue pour l'ouvrier, celui-ci étant par ailleurs assuré de recueillir une meilleure rémunération⁹⁹⁸ ». Mais la division des patrons est réelle, comme en témoignent les distances que prennent Colombier et Dufour qui condamnent en privé « les fautes inadmissibles commises par certains patrons qui, en raison de la crise, désiraient la grève à tout prix ». Ils se rapprochent en cela de patrons comme Salmon et Havot plus prompts à la conciliation. Certains abandonnent même la lutte commune contre les syndicats ouvriers et règlent individuellement le conflit tel Frémaux qui se retire du Syndicat des fabricants de toile. Les conséquences de la grève de 1933 sont importantes : Louis Colombier qui présidait le Syndicat des fabricants de toile depuis sa création doit sous la pression des membres présenter sa démission. Le syndicat se rapproche des idées de Désiré Ley, administrateur délégué du Consortium de l'industrie de Roubaix-Tourcoing qui depuis 1919 regroupe le patronat de Roubaix-Tourcoing, soit la moitié de l'emploi textile et il

995-A.M.T. 1 994 007 001 Lettre du 23 décembre 1932.

996-Marie TENEUL, *Le Syndicat des Fabricants de Toiles d'Armentières, Houplines et environs (1903-1934)*, Mémoire de Maîtrise, Villeneuve-d'Ascq, 1998, 188 p.

997-A.M.T. 1 994 007 026 Tract syndical unitaire, distribué le 3 mars 1932.

998-A.M.T. 1 994 007 027 Protocole d'accord patronal, 19 avril 1933.

parvient au fil des ans et des grèves, à intégrer le patronat textile du Cambrésis (avant 1926), d'Halluin tous secteurs industriels confondus (en 1928), et enfin celui d'Armentières-Houplines, en 1930. Jusqu'en 1933, les Armentièreois restent distants vis-à-vis de l'organisation. Le système mis en place par Désiré Ley vise à fixer l'ouvrier chez son patron et à éviter la solidarité ouvrière en versant aux ouvriers une prime de fidélité et l'exigence avant toute embauche d'un bulletin de sortie du précédent employeur, lequel doit s'engager à ne jamais reprendre un ouvrier qui a quitté volontairement une autre usine. Pour les usines d'Armentières, Ley propose à tous les entrepreneurs de supprimer le tarif uniforme qui s'applique à tous les tissages, ainsi que la commission mixte, patrons et ouvriers, qui jusque-là se chargeait de ces questions. En 1933, Désiré Ley est alors nommé directeur de l'*Union patronale de la région d'Armentières* nouvellement créée pour « permettre aux industriels signataires de s'aider mutuellement dans la résistance aux grèves injustifiées ». Ses premières démarches confirment son rigorisme : le 23 août 1933, un mois après la grève, il rencontre les délégués de la C.G.T. et de la C.F.T.C. et leur annonce la suspension de l'accord établi le 20 avril, ce qui signifie que les fabricants adoptent le nouveau tarif. Les deux syndicats ratifient les décisions patronales, Ley leur certifie qu'elles ne s'accompagnent pas de diminutions de salaire. La C.G.T.U. que Ley a délibérément ignorée, s'oppose catégoriquement à cet accord et tente de relancer l'agitation, mais peu de travailleurs le suivent. À la fin du mois d'août, il écrit aux industriels de l'Union patronale en insistant sur la nécessité d'instaurer le plus rapidement le travail sur 4 métiers (les autres entreprises le font), même si les ouvriers s'y opposent.

Un nouveau virage avec le Front Populaire

Avec la victoire électorale du Front, couplée à un processus de réunification syndicale, un grand nombre d'ouvriers passent « de la résignation à un esprit de conquête, de combativité, bref de la défense à l'offensive⁹⁹⁹ ». Au début du mois de juin 1936, la première grande grève débute dans le Nord, aux ateliers de Fives-Lille, à la suite du licenciement d'un ouvrier. Le 3 juin 1936, l'usine textile de Roubaix est occupée par son personnel. En quelques jours, toute la vie économique du département est perturbée. L'agitation déferle en vagues successives ; les mineurs, les ouvriers de la métallurgie, de la mécanique, du textile, de la chimie se mettent en grève et occupent leurs lieux de travail. Le 9 juin, la préfecture du Nord dénombre 254 000

⁹⁹⁹-Gillet Marcel, Hilaire Yves-Marie, Bourgeois Joëlle, Chanourdie Pierre et Dewaepenaere Claude-Hélène, *De Blum à Daladier : le Nord-Pas-de-Calais, 1936-1939*, Villeneuve-d'Ascq, France, Presses universitaires de Lille, coll. « Série histoire, histoire de l'art, archéologie », n° 30, 1979, 258 p.

grévistas et 1 144 usines occupées¹⁰⁰⁰. À Armentières, on dénombre 28 établissements occupés par leurs ouvriers¹⁰⁰¹. Ce sont essentiellement des établissements textiles. La première entreprise occupée est celle des Mahieu. Le 5 juin à 14 heures, les ouvriers cessent le travail et occupent l'enceinte de l'usine¹⁰⁰². À partir du 6 juin, le mouvement s'étend aux autres établissements. Certains sont victimes de vandalisme comme les usines Deweppe et Motte frères où les grilles d'entrées sont forcées. Les fabricants alertent le préfet. Les établissements Dubois tentent en vain des négociations en accordant une augmentation de 10 % de tous les salaires¹⁰⁰³. Pour ces industriels, les occupations d'usines sont lourdes de conséquences. Les articles en cours de fabrication ne peuvent être livrés et le nombre de pièces confectionnées n'est pas élevé. Surtout, faute de livraisons, ils ont peur de perdre leurs clients fidèles. Tous les industriels connaissent, dans leurs établissements des grèves et des occupations d'usines. Ils s'inquiètent auprès du Préfet du Nord d'une situation qui leur paraît exceptionnellement grave, car ils ont beaucoup de matières premières en cours de manutention. À Armentières comme à Lille, les entrepreneurs décident d'écrire au préfet, en s'abritant sous une loi de 1884 qui rend responsables les pouvoirs publics des dégradations qui pourraient survenir¹⁰⁰⁴. Ils craignent que «des déprédations soient faites à leurs immeubles, à notre matériel, à nos marchandises¹⁰⁰⁵ ». Ils demandent à ce que les autorités fassent évacuer les usines et qu'ils assurent « la liberté du travail ». Mais, preuve de nouveau que la grève de 1903 et ses dégradations sont toujours dans les esprits. Certains patrons agissent en ordre dispersé et tentent de négocier de leur côté pour que la reprise du travail se fasse plus vite. L'entreprise Dubois tente vainement par exemple de moduler des tarifs face à des ouvriers qui s'opposent entre eux, ici les crémeurs et les tisseurs. Désiré Ley qui est en désaccord avec le président du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, René Salmon, conseille néanmoins aux patrons de prononcer le lock-out et afficher aux portes des usines que les portes sont fermées pour éviter les troubles. Finalement, les ouvriers ne se livrent pas à des destructions de l'outil de travail.

1000-Hilaire Yves Marie, *Histoire du Nord Pas-de-Calais : de 1900 à nos jours*, Toulouse, Privat, 1982.

1001-A.D.N. M 603 20A Correspondance concernant les grèves et les occupations d'usines en juin 1936.

1002-A.D.N. M 603 20A Lettre de la firme Mahieu adressée le 5 juin 1936 au maire de la ville d'Armentières.

1003-A.D.N. M 603 20 Lettre de la manufacture de toiles Dubois adressée au Commissaire de police de la ville d'Armentières, le 8 juin 1936.

1004-La loi du 5 avril 1884, le Maire a un pouvoir de police et doit veiller au « bon ordre, à la sûreté, la sécurité et la salubrité publique ».

1005-A.D.N. M 603 26 Lettre du tissage Lambert et Coisne adressée au Préfet du Nord le 5 juin 1936.

À la suite des accords de Matignon, une convention collective entre les organisations syndicales ouvrières et le Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières est signée pour régler les rapports entre les patrons et les ouvriers. Il s'agit d'éviter les conflits ou de les apaiser dans les plus brefs délais possible. Cet accord, conclu le 24 septembre 1936, sans limitation de durée, est déposé au conseil des prud'hommes d'Armentières¹⁰⁰⁶. Cette convention collective fixe la durée du travail, les salaires, l'apprentissage, les libertés syndicales et des travailleurs, sont protégées : aucun ouvrier ou ouvrière ne peut être inquiété pour ses opinions politiques et religieuses, ou syndicales. Les ouvriers peuvent désigner comme ils l'entendent leurs délégués et les organisations patronales ne reçoivent pas de réclamations d'ouvriers isolés, ou de délégations ouvrières, non accompagnées des représentants des organisations syndicales ouvrières. La situation des ouvriers s'améliore dans de nombreux domaines : hygiène, sécurité, licenciement, apprentissage, statut des frontaliers, salaires. Les salaires sont augmentés de 10 % en conformité de l'accord du 9 juin 1936. Le salaire moyen est calculé sur la totalité des salaires des ouvriers ou ouvrières d'une même catégorie, divisée par les heures de travail. Sont exclues cependant du calcul, les rémunérations des ouvriers et ouvrières âgés de moins de 18 ans et de plus de 60 ans. Enfin, comme ailleurs, la durée du travail, le chômage et les congés payés sont fixés par la législation en vigueur. Mais les agitations perdurent jusqu'en juillet dans l'ensemble de l'agglomération lilloise où des usines sont de nouveau occupées. Pierre Thiriez, président de la Chambre de commerce de Lille, se rend le 4 juillet à la préfecture pour demander un retour à l'ordre. Les patrons de la région lilloise, en l'absence de réaction de la force publique, se mettent alors d'accord pour ne plus signer de convention tant que les usines ne sont pas évacuées. Celles-ci le sont à la veille du 14 juillet.

Jean-Marie Wiscart rapporte dans la correspondance de Jean Cossart qu'un patron linier a alors rapporté que pour la première fois de sa vie, il ne savait plus ce qu'il devait faire¹⁰⁰⁷. Les patrons d'Armentières, comme partout en France, vivent mal l'occupation de leurs usines qu'ils perçoivent comme une atteinte à la propriété privée et à la liberté du travail. Ils sont aussi déconcertés par l'instauration des délégués du personnel, des contrats collectifs qui modifient grandement les rapports de force à l'usine. La nouvelle législation sur la durée hebdomadaire du travail entraîne de grands changements. Certaines entreprises doivent

1006-A.M.T. 1994 007 0543 Catalogue sur la convention collective.

1007-WISCART Jean-Marie, *Au temps des grands liniers : les Mahieu d'Armentières (1832-1938) : Une bourgeoisie textile du Nord*, Artois Presses Université, 2010, 358 p.

procéder à une diminution de dix heures de travail. Avant 1936, la durée moyenne de travail par semaine dans les entreprises, dont nous connaissons les horaires, était de cinquante heures trente-trois¹⁰⁰⁸. Pour les congés payés, les industriels y sont clairement opposés. Ils veulent bien accorder des congés à leurs ouvriers, mais sans les rémunérer¹⁰⁰⁹. Les conditions générales de la production sont globalement bouleversées. Pour l'industrie du tissage de toiles en particulier, ces nouvelles réglementations et la politique économique mise en place par le nouveau gouvernement pèsent lourd sur les tissages de la vallée de la Lys. Selon le *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, une toile coûtant 100 francs en juin 1936 a vu son prix monter à 195 francs en juillet 1937 à la suite de toutes les mesures du Front populaire¹⁰¹⁰.

Certains patrons sont cependant engagés en politique et très farouchement opposés au Front Populaire : parmi les membres du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, Henri Becquart fait partie de l'Union républicaine démocratique, Joseph Bouchez est membre du Parti populaire français (P.P.F.) et Arthur Baude et Jean Dewcpcpp appartiennent au Parti social français, ces deux derniers étant placés à l'extrême droite. Mais il n'y a toujours pas d'unité patronale forte. Le « vieux renard » comme le surnomme Jean Cossart, Désiré Ley, quitte définitivement la tête de l'*Union patronale d'Armentières* et refuse toute rencontre avec Salmon (pour le *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*) et Colombier (pour la Chambre de commerce). Les patrons sont en désaccord sur la conduite à tenir et souhaitent éviter la rupture avec l'Union patronale. Certains font finalement appel au secrétaire du *Syndicat des filateurs de Lille* pour négocier un contrat collectif pour la filature. À l'issue de l'année 1936, les divisions demeurent importantes et certaines maisons, comme la maison Mahieu quitte l'union patronale.

L'après-guerre, la fin d'une époque

Les années d'après-guerre se caractérisent par une intervention plus importante de l'État dans la vie économique et sociale. Les ordonnances d'octobre 1945, avec le système de la

1008-A.M.T. 1994 007 0069 Situation industrielle.

1009-Un industriel fait cependant exception, Henri Becquart, qui accepte les congés payés uniquement pour les contremaîtres et les surveillants.

1010-A.M.T. 1994 007 0069 Rapport adressé à la chambre de commerce adressé à la Chambre de commerce en novembre 1937.

Sécurité sociale, garantissent aux travailleurs et à leurs familles un revenu de remplacement et des prestations sociales en cas de maladie, de maternité, d'invalidité, d'accident ou décès. Selon les industriels, qui ont dès lors une moins grande capacité à intervenir sur le plan social, cet ensemble d'institutions est lourd de conséquences. Un nouveau syndicat créé sous l'Occupation en 1943, le *Syndicat patronal textile de la région d'Armentières*, informe ses adhérents des diverses obligations incombant aux employeurs au regard de la législation des assurances sociales. Aux problèmes liés aux salaires s'ajoutent alors ceux des allocations familiales, du logement, de la mutuelle, de l'apprentissage, de la médecine du travail et des retraites ouvrières. Désormais, les patrons du tissage ne peuvent prendre seuls des décisions qui impliquent tout le secteur textile. Ces questions sont sous l'autorité de l'État : le système d'immatriculation et de cotisation oblige tous les salariés à disposer d'une assurance. La cotisation ouvrière est fixée à 6 % ainsi que la cotisation patronale. Les cotisations sont calculées sur la rémunération versée lors de chaque paie, compte tenu s'il y a lieu des avantages en nature et des pourboires, et déduction faite des frais professionnels et des frais d'atelier, mais non compris les prestations familiales.

Selon la forme juridique des entreprises, les industriels doivent ou non être immatriculés. Ils y sont majoritairement hostiles, car les cotisations patronales leur semblent trop élevées. Par ailleurs, les patrons doivent ajouter une contribution spéciale de 4 %. Avec l'ordonnance du 22 février 1945, complétée par la loi du 16 avril 1945, des comités d'entreprise sont créés pour celles qui ont au moins 100 salariés. Il s'agit d'un organe composé de représentants des salariés et présidé par le chef d'entreprise, chargé d'une mission générale de contrôle sur l'organisation et le fonctionnement de la firme ainsi que de la gestion de ses institutions sociales et culturelles. La Sécurité sociale et les comités d'entreprises constituent une petite partie de l'ensemble des nouvelles ordonnances d'après-guerre, mais les industriels se sentent menacés par la croissance de l'État-providence. Louis Bouchez déclare sans détour : « On est passé à une économie très dirigiste, bêtement dirigiste ! »

Un important conflit en 1949 oppose enfin les travailleurs belges et français. Il n'est pas spécifiquement textile. Un accord entre le gouvernement français et belge prévoit l'institution d'un coefficient rectificateur à la bonification de change de 27 %. la part patronale représente 12 %. Les ouvriers français se mettent alors en grève. Selon Julien Hilde, un ouvrier textile cégétiste : « Un tisseur belge et un tisseur français sont deux prolétaires qui font le même travail, ont une même bouche pour manger, les mêmes soucis et par conséquent, doivent avoir le même salaire. [...] Le Gouvernement qui a accordé 12 % aux ouvriers belges doit les

accorder aux ouvriers français¹⁰¹¹ ». La grève est à peu près totale dans le textile d'Armentières (84 % du personnel) : « Sur les quelque 10 000 ouvriers que comptent les 40 usines de la région, 1 100 seulement se sont présentés, ce matin, au travail ». La grève du textile déclenchée dans 40 usines d'Armentières et d'Houplines s'étend alors aux établissements de Nieppe, de la Chapelle d'Armentières et d'Erquinghem. Devant l'importance des piquets de grève à la frontière, peu d'ouvriers belges se rendent à leur travail. Selon les patrons, la solution du problème posé par le conflit d'Armentières demeure subordonnée à la conclusion des débats parlementaires sur les conventions collectives. Après un mois de conflit, les ouvriers français obtiennent 8 %. Comme les conflits qui suivent dans les années 1950, ce n'est plus le *syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* qui intervient, mais le *Syndicat patronal textile de la région d'Armentières*. C'est bien la fin d'une époque pour le monde patronal de la toile d'Armentières.

Les patrons d'Armentières ne sont jamais vraiment parvenus à adopter des attitudes communes face au « Grand soir » de leurs ouvriers. Si le conflit de 1903 a nettement marqué les esprits et donné naissance à une première entente patronale formalisée avec des statuts, ils restent attachés à leur indépendance. C'est avec circonspection qu'ils adhèrent en ordre dispersé à toutes les tentatives d'entente patronale. Déjà peu prompts à s'entendre à l'échelle d'Armentières, ils ne le sont pas davantage à l'échelle plus large de la région lilloise. Devant leur impuissance, ils acceptent temporairement de se regrouper derrière la forte personnalité de Désiré Ley dans les années 1930. Cependant les réformes du Front populaire et encore davantage à la Libération les font reculer sur les questions sociales et ils ne peuvent qu'appliquer les règles qu'on leur impose. Jean-Lambert Dansette, issu des familles patronales, écrit qu'il s'agit alors de la fin d'un monde où l'entrepreneur restait libre de ses initiatives et de faire ses affaires. C'est résumer en quelques lignes la fin d'un rôle social et politique dont les patrons se sentaient investis.

Des ententes patronales inégales et inachevées

L'action du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* nous questionne sur l'unité du monde patronal armentierois et sur sa capacité à se rassembler autour d'une culture commune. Le milieu patronal linier montre, comme dans le secteur

1011-A.M.T. 1 994 007 006 Coupures de presse

textile en général, des interdépendances très fortes qui permettent de préserver les intérêts collectifs. Face aux mouvements de grèves, on l'a vu, l'action coordonnée n'est jamais une évidence. Les tendances à la coopération, s'ils n'éliminent pas totalement la concurrence, font néanmoins prévaloir l'intérêt du groupe. C'est d'ailleurs très tôt que l'on rencontre une première organisation comme nous l'avons vu plus haut : le *Comité de tissage du lin* est fondé en 1849, puis le *Comité linier*. Les Armentières et Halluinois y sont d'ailleurs très présents¹⁰¹². On peut se demander, comme l'a développé Jean-Luc Mastin dans thèse, s'il est possible de voir un esprit collectif qui, au début du XX^e siècle, fait triompher « un esprit de corps et une action collective sur les égoïsmes individuels » pour se défendre au niveau local.

Le Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs, un cartel ?

Le *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* se fixe dès l'origine l'objectif de créer un lien entre tous ses adhérents et de préserver les intérêts du tissage. Il est aussi une entente qui associe les entreprises pour contrôler plus efficacement leur secteur d'activité et le marché (voir partie 2). La note du commissaire de police, jointe au dépôt des statuts, indique par exemple que les membres cherchent aussi « à éviter que certains d'entre eux ne se livrent à la fabrication de produits de qualité inférieure¹⁰¹³ ». Dès lors, le syndicat est-il une forme élaborée de coopération horizontale entre entreprises indépendantes, soit un cartel ? Un cartel désigne une entente formelle entre des entreprises qui contrôlent un marché dans le but de rendre plus difficile l'entrée de nouveaux concurrents et de maximiser leurs profits. Quelle a donc été l'action du syndicat dans cette direction au XX^e siècle ?

Les membres sont des industriels des tissages et des entreprises qui associent plusieurs activités : tissage, filature, blanchisserie, crémage. On retrouve constamment les mêmes familles, qui renouvellent leur adhésion de génération en génération (sauf si l'activité cesse) : Bouchez, Becquart, Colombier, Dansette, Dufour, Coisne et Lambert, Mahieu, Jeanson, Salmon, Rogeau, Ruyant, Villard... Elles constituent un noyau stable des adhérents du syndicat jusqu'à la Seconde Guerre mondiale. La plus grande partie des tissages

1012-La commission du premier dont la composition figure à l'article 3 de ses statuts indique que sur 12 membres 7 sont issus de la vallée de la Lys. La présidence échoit à Dansette-Leblon (maire d'Armentières), alors que la vice-présidence est tenue par un Lillois. Deux armentières, Beghin-Duflos et Adrien Grenier, deux Halluinois Lemaitre-Demeestere et Demestre-Delanoy, un Cominois Hovyn et un Roncquois Louis Vienne complètent la présence de la vallée de la Lys au sein de ce comité.

1013-A.D.N. M 596/80 Dépôts des statuts des syndicats de la région du Nord, statuts du syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, note du commissaire de police, p.1.

d'Armentières-Houplines sont adhérents : 90% des tissages en 1904, 85% en 1920 et 86% en 1934¹⁰¹⁴. Ce sont les tissages les plus importants qui sont représentés. Les petites unités de production se tiennent à l'écart du syndicat, estimant que leurs intérêts n'y seront pas représentés. Le financement des activités du syndicat provient des cotisations versées par les adhérents. Leur montant est proportionnel au nombre de métiers battants et non battants. Chaque fabricant doit, en outre, verser, au moment de son adhésion, un droit d'entrée de 5 francs par métier. Cela permet d'assurer les dépenses courantes (loyer des locaux, salaire du secrétaire, abonnements, cotisation à l'Union textile) et les frais liés à l'installation de stands dans des expositions textiles, à la publicité ou encore des subventions et aides financières diverses¹⁰¹⁵.

Si les industriels réussissent plus ou moins à s'accorder sur une politique sociale, comme on l'a vu lors des conflits, ils restent d'abord des concurrents. Ainsi la solidarité trouve-t-elle ses limites. Le syndicat patronal tente avant tout d'homogénéiser les rapports entre ouvriers et patrons. Il s'immisce parfois aussi dans la vie économique de l'entreprise, ce qui provoque la fronde de plusieurs syndiqués qui refusent de se soumettre à une discipline collective. La mise en place de tarifs communs par exemple, propres à toutes les entreprises au moins pour les préparations et le tissage doit permettre d'éviter des plaintes sur les différences de salaires d'une usine à l'autre. Les autres catégories du personnel n'ont en revanche aucun tarif commun et les différences de salaire d'une fabrique à l'autre sont importantes. Régulièrement, dans les assemblées générales, le président Louis Colombier est contraint de rappeler l'avantage de la solidarité et de la cohésion entre fabricants. De fait la dissidence d'un membre sur les rémunérations est mal perçue. Au cours de l'assemblée générale de septembre 1909, Colombier indique que face aux exigences de plus en plus importantes de l'inspecteur du travail, il faut se « solidariser pour réussir à mieux résister¹⁰¹⁶ ». Le 17 décembre, il regrette que certains fabricants aient modifié le salaire des lamiers sans en avertir le syndicat. Le regroupement des industriels de la ville en syndicat en 1903 n'a en soi rien d'évident. Les patrons d'Armentières sont coutumiers de la lutte économique et ont la réputation d'être

1014-Calculs réalisés par Marie Teneul (*op. cit.* page 40).

1015-Par exemple, il verse aux ouvriers de Victor Pouchain, au chômage après l'incendie de leur usine des aides financières, mais aussi aux sinistrés des inondations, à l'Institut Professionnel Saint Louis. Le syndicat adresse alors à la presse un communiqué pour faire part de ses versements. En cas de dépense exceptionnelle, une souscription est lancée. En Mars 1912, les fabricants décident, « par patriotisme », d'offrir un aéroplane à l'armée française.

1016-A.M.T. 1994 007 0004

individualistes ; la concurrence y est traditionnellement rude : « Jadis, à Armentières, on se livrait à un véritable racolage des acheteurs au moment de leur arrivée en gare¹⁰¹⁷ ». Lors de la création du syndicat, l'un des patrons reconnaît le manque cruel de solidarité entre les industriels de la ville et demande en conséquence la création d'un droit de sortie : « Il craint en effet que les membres du syndicat, n'étant pas habitués à se serrer les coudes, quelques défections ne viennent à se produire dans les premières années¹⁰¹⁸ ».

Le syndicat cherche malgré tout à créer une entente économique pour contrôler le marché, la production, la vente. Il s'octroie aussi des prérogatives économiques. Ces procédés sont légaux depuis 1884 et la loi reconnaît les ententes qui permettent de grouper les industriels afin de supprimer certains frais. Le syndicat prend donc les caractéristiques d'un cartel des fabricants de toiles d'Armentières. Les patrons syndiqués s'organisent pour réduire les frais de matière première en mutualisant les achats. Ils agissent aussi pour réduire, conjointement avec le *Syndicat patronal de Lille*, la production de toiles en 1906. Le syndicat d'Armentières agit aussi sur la production. Il tient à jour, tous les quinze jours, l'état du nombre de métiers à tisser et du stock de toiles de chaque industriel. Une entente a aussi lieu avec Lille en décembre 1903 pour augmenter le prix des toiles. Ces initiatives ne peuvent être menées isolément : si un industriel décide seul d'augmenter les prix, il perd la clientèle au profit de concurrents moins chers. En revanche, une hausse des prix appliquée collectivement profite à tous. Les patrons essaient aussi de développer l'exportation de leurs produits : les archives du syndicat évoquent le projet d'un comptoir à Bucarest pour représenter Armentières comme celui de la création d'une société spécialement vouée à l'exportation. L'appartenance au syndicat permet aussi d'avoir accès à des services (représentation de l'industrie toilière lors des expositions textiles, accès au laboratoire d'essais textiles de l'E.N.P.). Le *syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* se comporte ainsi comme un groupe de pression. Ainsi, à l'instar de l'association constituée par Émile Toulemonde en 1915 pour Roubaix-Tourcoing afin de préparer les dossiers d'indemnisation en vue de la reprise des entreprises sinistrées, le syndicat armentierois rassemble les demandes des sinistrés et se fait représenter dans les associations. Par ailleurs, en systématisant ses interventions sur les pouvoirs publics pour défendre impulser les commandes, défendre le lin aux dépens du coton

1017-MERCHIER, LOUIS, « Le lin et l'industrie linière dans le département du Nord », *L'industrie textile*, 1899, p. 75.

1018-A.M.T. 1994 007 002 Mise en place du syndicat, statuts et premiers bureaux, séance du 2 novembre 1903, p.4.

(partie 2), demander voire même exiger la production de l'État, le syndicat agit aussi en groupe de pression.

La défense des intérêts des liniers constitue un autre point fort de son activité. Les membres prennent toute une série de mesures pour sauvegarder leurs intérêts et promouvoir leurs productions. Les industriels syndiqués semblent dans ce domaine très solidaires, car il y a peu de questions et de débats ou de tensions entre adhérents. Le syndicat a aussi pour objectif « d'étudier les questions qui intéressent notre (l'industrie du lin) industrie¹⁰¹⁹ ». Les comptes rendus des séances de cette organisation permettent aussi de comprendre les relations ambiguës entre Lille et Armentières, mêlant entente et méfiance. Les industriels des deux villes parviennent en effet à s'entendre sur les conditions de production et de vente : le syndicat des fabricants de toiles d'Armentières réunit les conditions pour « s'entendre sur une hausse possible du prix de vente de 10 à 15 % avec Lille¹⁰²⁰ » et réduire la production quand cela est nécessaire. Une grande méfiance subsiste toutefois entre les industriels de Lille et d'Armentières : lorsqu'une grève éclate à Lille, en 1904, les Lillois suspectent les Armentériens d'en être les organisateurs¹⁰²¹.

Marie Teneul a pu calculer les activités du syndicat au travers des assemblées générales entre 1903 et 1904 : 44% des interventions concernent les questions salariales, 8% les problèmes de production, 3% la politique sociale, 6% la question des conflits sociaux et 9% les renseignements sur les lois sociales¹⁰²². Des décisions sont alors prises après un vote à la majorité sur plusieurs thématiques : la réglementation de la production, modification des statuts ; l'adhésion du syndicat à de nouvelles structures : l'Union Textile (1905),

1019-Si aucun autre motif n'est avancé pour expliquer la fondation du syndicat, les circonstances de la grève ont évidemment joué un rôle décisif, le patronat ressentant la nécessité de s'unir, d'adopter une ligne d'action commune pour mieux se défendre face à de puissants syndicats ouvriers. Avec la loi Waldeck-Rousseau, votée le 25 mars 1884, le mouvement syndical acquiert une légalité. Les associations patronales face au développement d'un syndicalisme ouvrier de combat, hostile au patronat et l'intervention croissante de l'État dans le domaine des relations du travail, font que ceux-ci sont dominés par un esprit de résistance. C'est une finalité que l'on retrouve dans le syndicat des Fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs. L'article 1 des statuts souligne que le syndicat « a pour but d'établir un lien entre les adhérents pour rechercher et appliquer toutes les mesures propres à sauvegarder les intérêts du tissage et à en améliorer la situation ».

1020-A.M.T. 1994 007 0013, Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, comptes rendus des questions traitées par la Commission Syndicale de 1903 à 1914, année 1903, p.2.

1021-A.D.N. M625/25 Conseil de préfecture du Nord, grève textile de 1904 à Lille, rapport de police du 18 avril 1904. Cette suspicion n'est du reste pas nouvelle. Déjà, au cours de la décennie précédente, Jules-Émile Scrive-Loyer dans son journal y fait référence (Jules Emile Scrive, *op. cit.*). En 1889, les fabricants d'Armentières sont décrits comme incapables de solidarité et de loyauté ; se livrant la guerre entre eux et se jalousant les uns les autres ; coupables d'avoir « soufflé la grève » en mars 1889 chez un confrère d'Armentières (Jeanson) qui paie moins cher ses ouvriers, puis à Pérenchies, Linselles, Bailleul et Lille, pour forcer leurs concurrents à accepter, sous la menace sociale, « les tarifs qu'ils ont eu la lâcheté de faire subir de leurs ouvriers ».

1022-TENEUL Marie, *Le Syndicat des Fabricants de Toiles d'Armentières, Houplines et environs (1903-1934)*, Mémoire de Maîtrise, Villeneuve-d'Ascq, 1998, 188 p.

l'Association du Nord pour la protection des Travailleurs (1906), la Fédération des fabricants de toiles (1911), l'Union Patronale des industries textiles d'Armentières (1930) ; la participation du syndicat à des expositions textiles ; les tarifs et les salaires ; le prix de la cotisation (1920) ; la création d'organismes dépendants du syndicat par exemple (le laboratoire d'essais textiles [1905, voir partie 2], le service de renseignements commerciaux [1905], la caisse de compensation pour le développement de l'apprentissage [1922]) ; l'action du syndicat envers la population ouvrière dont le soutien à l'emprunt de 300 000 francs contracté par la mairie d'Armentières au début de la guerre, la création d'une caisse de secours aux familles nombreuses (1919), une subvention de 6000 francs pour compléter l'outillage de l'institut professionnel Saint-Louis (1925)...

Il n'en demeure pas moins que le syndicat manque de dynamisme. Les rivalités entre adhérents et surtout la volonté des patrons de conserver entièrement le pouvoir de gérer les rapports avec la main-d'œuvre, de décider des conditions de travail et de l'organisation de la production dans leurs entreprises réduisent son influence. La politique des fabricants syndiqués, sur cette question, ne diffère pas de celle adoptée par la majorité du patronat français. Les industriels d'Armentières s'associent pour maintenir sous une étroite tutelle l'ensemble du monde ouvrier. Mettre en place un tarif identique pour toutes les fabriques, adopter une ligne de conduite commune dans l'organisation des conditions de travail, paraît, à leurs yeux, un moyen d'éviter les revendications ouvrières et les grèves. L'action sociale du syndicat demeure néanmoins limitée. La politique sociale des fabricants est souvent dictée par la loi. Le patronat est peu enthousiaste dans l'application des textes législatifs, ou cherche tout simplement à contourner la loi. Toutes les initiatives parlementaires pour instaurer un minimum de protection sociale sont dans l'ensemble mal accueillies. En 1933, le syndicat délègue la gestion de toutes les questions concernant les tarifs et les rapports avec la main-d'œuvre à l'*Union patronale des industries textiles d'Armentières et environs*. Cette union, présidée par Désiré Ley, qui est également administrateur délégué du Consortium de l'industrie textile de Roubaix-Tourcoing, défend les intérêts des industriels à une plus large échelle.

Dans les statuts de 1903, aucun article des statuts n'évoque les salaires ou la production. Jusqu'en 1931, toute modification concernant la production se décide à l'issue d'une enquête. Les fabricants, si la mesure d'arrêt réunit au moins 80% d'adhésions, s'engagent à réduire leur production. Ils obtiennent un nombre de voix proportionnel à leur nombre de métiers. Ce

type de scrutin donne l'avantage aux fabricants les plus puissants qui peuvent faire prévaloir leurs intérêts dans les décisions du syndicat. À partir de 1936 et jusqu'au début des années 1950, les activités du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* se concentrent sur la défense des intérêts économiques et sociaux de ses membres. L'organisation patronale déploie toute une série de mesures pour protéger leurs intérêts et promouvoir leurs productions comme nous l'avons vu en deuxième partie : diffusion par l'intermédiaire de circulaires sur des renseignements commerciaux et les politiques nécessaires aux entrepreneurs. Le syndicat cherche par ailleurs à obtenir des aménagements législatifs et réglementaires. Dans ce but, il entretient des relations étroites avec la Chambre de commerce d'Armentières ainsi qu'avec d'autres syndicats patronaux. Au niveau des pouvoirs politiques, il s'adresse en priorité à ses membres quand ils ont des fonctions politiques tel Henri Becquart, député conservateur du Nord de 1936 à 1940. Les actions sociales du syndicat, entre 1936 et 1950, se modifient alors. La vague de grèves qui accompagnent la victoire du Front populaire entraîne de vives réactions patronales comme on l'a vu précédemment.

En 1936, les adhérents demeurent sensiblement les mêmes et l'on retrouve des entreprises des plus moyennes aux plus importantes : celles qui possèdent une seule usine, d'autres qui en comptent plusieurs sur Armentières¹⁰²³. Certaines, en détiennent en dehors d'Armentières : *Coisne et Lambert* à Bailleul, *Colombier* a des tissages à Houplines, Hazebrouck et Baisieux, *Alfred Charvet* a une usine en Seine-Maritime à Darnétal. La Seconde Guerre mondiale constitue également une période particulière. Même si elle n'amène pas la disparition de l'organisation patronale, elle se caractérise par la mise en place d'un nouveau cadre pour le groupement. À partir de la fin des années 1940, les actions du syndicat deviennent de plus en plus rares. En effet il a dû s'adapter à la situation en essayant par exemple de régler les problèmes de ravitaillement en matières premières ou en charbon. À partir de 1943, le *Syndicat patronal textile de la région d'Armentières* agit dans le domaine général du textile et ses missions sont essentiellement d'ordre social. Le syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs ne s'occupe alors plus que des questions économiques et commerciales. Mais il ne peut pas non plus prendre seul des décisions pour fixer une politique de vente, protester efficacement contre une loi ou encore obtenir la modification de

1023-On retrouve les entreprises suivantes : *Baude A., Ets Becquart, Henri Bouchez et fils, Charvet A. et P., Coisne et Lambert, Colombier et Cie, Dansette Henri, Deweppe fils, Dickson et Cie, Dubois J.M et J, Dufour-Duren, Dufour-Lescornez, Hacot frères, Jeanson, Motte frères, L. et R. Rogeau Aîné, Salmon A., Ets Société armentéroise fils et toiles, Société industrielle Lys, Watrelot et fils*. Soit en tout 25 entreprises d'Armentières-Houplines, ce qui représente 95% des entreprises de la zone. Source : AMT 1994 007 000.

la législation en cours. Ces questions économiques doivent également être traitées à l'échelon national. De plus, même s'il comporte toujours autant d'adhérents, ses chefs d'entreprises n'entretiennent plus de correspondances avec l'organisation professionnelle. Ils se rapprochent d'autres groupements tels que le S.P.T.A. Après la guerre, les activités du syndicat se réduisent progressivement. Peu à peu, les préoccupations sociales prennent de l'importance. Lors de l'assemblée générale du 5 novembre 1957, le président déclare alors : « L'activité du syndicat est bien minime, ils ne s'occupent plus que de la défense du label *toiles d'Armentières*¹⁰²⁴ ».

Une constellation d'autres organisations professionnelles

En dehors du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs*, on voit naître après la Première Guerre mondiale, toute une série d'organisations professionnelles liées au travail du lin à l'échelle nationale.

Un essai d'entente corporatif dans l'industrie du linge de table est contenu dans les premiers statuts de la *Confédération générale des Fabricants de Linge de Table de France* (C.G.F.L.T.F.) créée en 1920 sous l'impulsion d'Edmond Cavillon-Deneux (lui-même fabricant de linge de table) qui en est le président fondateur. Cette organisation est elle-même composée de plusieurs sections (toiles proprement dites, en pur fil et en métis ; linge de table et de toilette...). L'article 7 de ses statuts précise que La C.G.F.T.F. comprend autant de sections qu'il y a de genres de toiles, pour permettre l'étude des besoins particuliers de chacune. Chaque section élit un président et un secrétaire. Le premier président de la section « Linge de table » est Joseph Lemaitre père, élu en 1920. Quelques réunions sont convoquées, mais aucun procès-verbal n'est rédigé et, devant le peu d'enthousiasme des fabricants, la section tombe dans un premier sommeil.

Après plusieurs années d'inactivité, une nouvelle tentative est décidée et une réunion des fabricants du Nord a lieu à Lille, le 11 mars 1931. Huit des dix-sept fabricants convoqués y assistent et une commission de trois membres est élue avec mission d'essayer de donner une impulsion à la section. Ces membres sont Henri Loridan, Joseph Lemaitre et Alfred Bell. À l'issue d'une assemblée générale de la C.G.F.T.F., tenue le 28 juin 1932, le président de la confédération, René Delame déplore la non-activité de la section « Linge de table ». À sa

1024-A.M.T. Présentation du fond du Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières.

demande, il est décidé qu'un bureau provisoire soit nommé¹⁰²⁵. Aucune réunion, ni de cette commission ni de la section, n'étant convoquée, quelques fabricants du Nord se concertent à nouveau le 7 octobre 1933 et décident de soumettre des propositions concrètes et un projet de règlement intérieur à une assemblée de tous leurs collègues convoquée pour le 26 octobre 1933 à Paris. Ils adoptent alors les statuts et le règlement intérieur proposé par le Nord¹⁰²⁶. Des réunions régulières sont ensuite tenues. Les hostilités de 1939-45 et la dispersion des membres du bureau et des fabricants suspendent momentanément les activités de la section.

Le 15 novembre 1945 a lieu la première assemblée générale d'après-guerre et les membres présents sont unanimes pour faire renaître la section¹⁰²⁷. L'esprit corporatif semble alors se manifester durablement. Au cours de l'année 1947, le désir d'une entente plus technique et plus étroite se fait nettement sentir. Le 14 janvier 1948, une assemblée générale extraordinaire se tient à Lille et décide la continuation de la section « Linge de table damassée » de la C.G.F.T.F. (régie selon les statuts et le règlement intérieur adoptés en 1933 et 1934) ainsi que la création d'un groupement nouveau dénommé *Office des Fabricants de Linge de Table Damassé de France* (O.F.L.D.F.). D'après les statuts, « l'association a pour but principal d'améliorer les conditions de production et de vente des entreprises adhérentes, notamment de régulariser entre elles la concurrence, de répartir leur activité en cas de crise et d'abaisser les prix de revient¹⁰²⁸ ». Après une période de gestation laborieuse entre 1920 et 1933, puis d'une meilleure entente entre 1934 et 1945, les fabricants de linge de table damassé possèdent en 1948 deux organisations distinctes d'entente corporative et industrielle. La Convention d'Entente de l'Office permet aux membres de bénéficier ainsi des renseignements divers, statistiques, échanges de vues et de conseils leur permettant entre autres avantages d'abaisser leurs prix de revient.

Autre exemple, celui du travail du lin entre le monde agricole et le monde industriel. Dans les années 1950, l'*organisation professionnelle du rouissage-teillage du lin* est conçue sur un mode à la fois décentralisée, pour faciliter un contact très étroit avec les membres de la

1025-Président : Monsieur Lucien GARNIER, Vice-Présidents : Messieurs Joseph LANIEL et Joseph LEMAITRE Fils, Secrétaire : H. Alfred BELL.

1026-Bureau composé de Président : Lucien GARNIER (Gérardmer) ; Vice-Présidents : Bernard PELLAUMAIL (Cholet), Joseph LEMAITRE (Halluin), Secrétaire : H. Alfred BELL (Lille)

1027- Travail qui est confié au bureau suivant : Président : H. Alfred BELL (Lille) ; Vice-Présidents : Marcel CHABERT (Gérardmer), Roger GOURDON (Cholet) ; Secrétaire : Henry GLORIEUX (Halluin) ; Conseillers : J.-A., DucREux (Panis-sières), Henri LORIDAN (Halluin).

1028-Alfred BELL, « Souvenirs sur l'évolution corporative de l'industrie du linge de table damassée », *Fleur Bleue*, Avril 1951, vol. 14, p. 67 à 72.

profession, et centralisée, de manière à réaliser une cohérence dans les instructions et les renseignements donnés (rapports avec les pouvoirs publics). La spécialisation des services syndicaux et leur coordination permettent une étude approfondie de toutes les questions professionnelles conforme aux intérêts généraux de la profession. Le contact avec les teilleurs est assuré grâce à des syndicats régionaux dont l'action s'étend sur les quatre principales régions linières françaises : le *Syndicat des rouisseurs-teilleurs de lin de la région du Nord* (siège et bureaux à Lille), le *Syndicat des rouisseurs-teilleurs de lin de Normandie* (dont le siège et les bureaux sont à Fécamp), le *Syndicat des rouisseurs-teilleurs de lin d'île de France* (siège et bureaux à Paris) auquel sont rattachés certains teillages isolés dans les départements éloignés et le *Syndicat des teilleurs de lin bretons et de l'Ouest* (siège et bureaux à Pontrieux). Les problèmes, dont l'étude et la solution relève spécifiquement de la coopération agricole sont rattachées à la *Fédération nationale des coopératives linières* dont le siège social est à Paris. Chaque syndicat est administré par un bureau élu en assemblée générale. Le fonctionnement des services est assuré par un personnel choisi par le président ou le secrétaire du syndicat. Les teilleurs demandent à leur syndicat les renseignements dont ils ont besoin pour leur exploitation, en ce qui concerne leurs rapports avec les acheteurs, les vendeurs et les administrations. Les questions posées sont étudiées par les services du syndicat ou par ceux de l'Union des syndicats.

Le syndicat renseigne ses adhérents sur le plan local ou régional, et il leur transmet les renseignements et les instructions reçus des services centraux de l'Union. Il collecte auprès des teilleurs toutes les données, statistiques ou autres, utiles aux services centraux de Lille pour la défense des intérêts professionnels ; il transmet d'ailleurs à ceux-ci les observations qu'il a tirées de ces renseignements, notamment en ce qui concerne la comptabilité matière des teilleurs, les rendements de fibres ou de pailles et les difficultés d'approvisionnement ou de vente. Le syndicat est, en outre, chargé du règlement de la prime aux lins rouis à terre. L'*Union des syndicats de rouisseurs et teilleurs de lin de France* dont le siège est à Lille centralise les renseignements collectés par les syndicats régionaux. Elle les fait étudier par ses services spécialisés. Les conclusions qui en sont tirées sont coordonnées par le secrétariat général. Pour établir plus efficacement le contact avec les ministères et les administrations parisiennes, un bureau existe à Paris. Le président de l'Union et le directeur de ce bureau sont ainsi sur place pour traiter immédiatement des questions urgentes. Les assemblées générales de l'Union, une au moins chaque année, font connaître à tous les teilleurs les résultats de l'action professionnelle. L'*Union des Syndicats* dispose de services spécialisés pour l'étude de

toutes les questions intéressant la profession ; comptabilité, statistiques, primes et prix, questions juridiques, fiscales et sociales. Un service contentieux est également à la disposition des teilleurs pour tous les litiges qui peuvent les opposer à leurs clients ou à toute autre personne. Il est mis également à la disposition des teilleurs un organisme chargé de faciliter leurs ventes et leurs rapports avec les acheteurs : c'est l'*Association pour le stockage et la vente des lins teillés en France*. Le personnel de cet organisme procède à l'estimation des marchandises et à leur placement auprès des acheteurs dont il connaît les besoins : par son action exempte de toute spéculation, l'association tend à normaliser le marché des lins en évitant des abus sur les mouvements de prix. La force de l'*Organisation professionnelle du rouissage et teillage* semble résider dans l'esprit d'équipe qui anime ses dirigeants, la confiance de leurs membres.

Ainsi cette constellation d'organisations professionnelles justifie leur existence davantage pour la promotion de leurs produits que par l'existence de véritables ententes patronales. Elles permettent par ailleurs d'étendre le réseau des fabricants d'Armentières au-delà de la région lilloise. Mais elles compartimentent à l'extrême les différents aspects du métier de linier. Si ces organisations ne leur permettent pas d'exercer des pressions réelles pour défendre leurs intérêts, elles montrent la diversité des métiers de la filière lin. Elles donneraient à penser que le monde des liniers est loin d'être homogène. Au contraire il se segmenterait en différentes catégories de patrons. Comment dès lors approcher la vision que ce patronat se fait de lui-même ?

Un milieu homogène ? Les patrons vus par l'un des leurs

La thèse de Jean-Lambert Dansette présente un intérêt double. Il s'agit d'une source d'informations irremplaçable qui repose sur ce qu'il appelle des « sources orales » ou des « enquêtes » auprès de ses proches, parents, amis, connaissances, tous membres du petit monde des entrepreneurs du lin. Ce plaidoyer en forme d'autoportrait, sous prétexte de caractériser (et de magnifier ?) un groupe social, permet ensuite au chercheur de s'immiscer dans ce corps social afin de saisir la manière dont il se représente.

La formation d'un fils d'entrepreneur

Jean Lambert est né en 1927 à Armentières au sein de la famille d'industriels à la tête de *Coisne et Lambert*. Il fait partie de la quatrième génération des descendants du fondateur de l'entreprise, Léopold Lambert (1833-1902). Deuxième fils de Paul Lambert-Dansette (1863-1940), il est très tôt confronté au monde de l'entreprise **(236 pages 217, volume 2)**. C'est cependant son frère Paul qui prend les rênes de *Coisne et Lambert*. À l'issue de ses études secondaires à l'institut Saint-Jude à Armentières, il intègre la faculté de droit de l'Université catholique de Lille, puis la faculté de droit de Paris. Il est docteur en droit de l'Université de Paris en 1954. Sa thèse de doctorat de 1954, *Origines et évolution d'une bourgeoisie : quelques familles du Patronat textile de Lille-Armentières 1789-1914*, est le point de départ de ses recherches menées sur l'histoire des entreprises françaises depuis les débuts de la révolution industrielle.

Agent de change près la Bourse des valeurs de Lille de 1956 à 1966, membre de la Chambre de commerce de Lille, le juriste historien maintient cependant le lien avec la recherche et l'enseignement. Il obtient un diplôme d'études supérieures de science politique à Lille. Membre de la Commission historique du Nord, il est chargé de cours à la faculté de droit de l'Université catholique de Lille de 1963 à 1966. En 1969, il est diplômé du Centre des problèmes industriels de Lille (C.E.P.I.). Il est ensuite professeur d'histoire des entreprises à l'E.D.H.E.C. de 1970 à 1973. Il assure, de 1970 à 1988, le secrétariat général de la rédaction (droit et économie) de la librairie Larousse. Il est enfin au début des années 2000 en charge de la fondation *Aralia* (dépendant de la Fondation de France) dont l'objectif est l'aide dans le domaine de la santé aux populations de la ville et la région d'Aral'sk (Kazakhstan). Jean Lambert-Dansette a finalement étendu ses travaux à la France des entreprises, de la révolution industrielle à la fin des années 1990.

La méthode de travail

Le titre de sa thèse est en soi un premier indicateur de sa démarche analytique. L'auteur circonscrit son travail à quelques familles lilloises et armentières. Comment opère-t-il sa sélection ? Jean Lambert-Dansette s'est livré à toute une série d'enquêtes auprès d'industriels et de leurs familles que ses origines lui permettaient d'approcher. C'est ainsi qu'il explique sa démarche : « Sur le plan précis des sources, nos enquêtes particulières utilisèrent des données

directes, réponses orales ou écrites au questionnaire que nous adressâmes en janvier 1952 aux principales firmes de la région ou l'examen, quand il s'avéra possible, d'archives privées ; enfin nous avons groupé des recherches personnelles entreprises par nous-mêmes, pour compléter les points qui n'avaient pu être éclaircis par la méthode directe ». La lecture du questionnaire en question est riche d'enseignements : il comprend trois parties sur les origines de la firme et de la famille [socioprofessionnelles, géographiques, nature des activités de l'usine, équipements], sur des données financières de l'entreprise [chiffre d'affaires, production, produits, capitaux, quantité et qualité du matériel, présence ou non d'une dynastie familiale (même s'il ne l'exprime pas ainsi)] et enfin des questions plus longues sur des aspects plus culturels [qualités des fondateurs, le rôle des femmes et des épouses d'entrepreneurs, les alliances, le genre de vie, les idées sociales, les idées religieuses, économiques, politiques, les organismes professionnels et le rôle de l'armée]. Dans sa thèse, l'auteur utilise effectivement une partie des informations qu'il a récoltées, mais ne prend aucun recul par rapport à celles-ci : elles ne sont jamais discutées et l'auteur leur donne une valeur historique à part entière. Il indique dans la liste de ses sources et de sa bibliographie : « (...) À côté des documents imprimés et des sources manuscrites, les témoignages oraux tinrent une certaine place. Nous renonçons à en dresser un état détaillé ». Cette dernière phrase est pour le moins curieuse. Faut-il y voir la part du secret apprécié par certains industriels ou tout simplement la volonté de ne froisser personne en donnant les noms de certaines citations de son ouvrage ?

Pour autant, l'inventaire des sources orales ne représente pas moins de 50 % des pages qu'il consacre aux sources et bibliographie. En 1957, David Landes fit une critique croisée de trois ouvrages : ceux de Claude Fohlen (*L'industrie au temps de Second Empire et une affaire de famille au XIX^e siècle : Méquillet-Noblot*) et celui de Jean Lambert-Dansette¹⁰²⁹ Il insista sur les sources utilisées par les auteurs et en particulier les archives d'entreprises peu consultables par les historiens du fait de la réticence des entreprises à les ouvrir aux « étrangers ». Pour lui, ce n'était alors pas une coïncidence si la plupart de ceux qui utilisent alors ce type de sources sont des amis de la firme ou de la famille. Il fustige même en creux la négligence de la communauté historienne qui n'avait pas tenté d'utiliser « à l'évidence » ce type de sources « de premier ordre ». Pour lui, ces ouvrages marquent un tournant dans la recherche économique française qui s'intéresse alors à des études à l'échelle nationale et change alors le point de vue des études historiques. C'est aussi une qualité de l'ouvrage de

1029-*The Journal of Economic History*, Volume 17, Issue 02, June 1957, pp 262-265

Lambert-Dansette que soulignait l'historien en économie proche de Georges Lefebvre, Robert Schnerb, tout en n'étant pas dupe de la partialité de Lambert-Dansette :

« Voilà, indubitablement, la masse la plus imposante de matériaux qui, sur un pareil sujet, ait été jusqu'alors dressée devant nous. Alors que, effectuant des recherches dans ce secteur, tel universitaire pouvait se plaindre de ne pas obtenir l'audience des hommes d'affaires, M. Lambert-Dansette a réussi à butiner à son aise dans les jardins privés. Ainsi ses enquêtes "particulières" chez les "dynastes de son 'complexe'" dont les Lambert et les Dansette enquêtes menées depuis 1948 (le questionnaire de l'une d'elles est reproduit dans la partie bibliographique), lui ont fourni une quantité impressionnante de "données". Il est vrai que nous ne savons guère ni ce qui aura été dérobé aux yeux du chercheur ni ce que celui-ci aura dû préférer ne pas livrer¹⁰³⁰ »

Mais à regarder de plus près, si les renseignements qui se rapportent aux frais d'installation et d'exploitation, aux bénéfices, aux patrimoines et aux fortunes, sont un peu éparpillés dans l'ouvrage, il décrit à différents endroits de manière séparée les Agache et les Coisne, les Crépy et les Descamps, les Bigo et les Scrive.

Les sources utilisées sont aussi surprenantes. Son ouvrage choisit une chronologie qui va de 1789 à 1914. Pourtant, les enquêtes parlementaires auxquelles il fait référence s'arrêtent en 1875. Pourquoi ignore-t-il l'enquête de 1904 ? Quand il aborde la question sociale dans sa thèse, il se contente d'une phrase elliptique : « Nous n'aurons guère l'occasion d'étudier en détail ici les quelques grands conflits sociaux du Nord. Celui de 1848, à Lille ; ceux de 1880, 89, 93, 1904 à Armentières (*et pas 1903 ?*) ; 1909, à Lille de nouveau ». Pour solde de tout compte, ces grèves sont à ses yeux des revendications techniques portant sur les salaires, ou la manière de les fixer : « Dans l'ensemble, les grèves de cette époque ont un caractère professionnel et non encore politique ». Cependant jamais la situation des ouvriers n'est réellement décrite et très vite ces conflits sont vus par le biais des conséquences qu'ils ont sur la situation des fabricants : « Il est juste d'avouer que la situation des fabricants n'était pas enviable » écrit-il en citant une thèse de 1904 d'Alphonse Marius Gossez en indiquant que l'auteur est « pourtant non suspect de favoritisme ». Par ailleurs, aucune des archives qu'il consulte aux Archives départementales du Nord dans la série M ne concerne les conflits sociaux à l'exception d'un dossier sur les troubles ouvriers à Armentières en 1830 (M 620 4). Il fait enfin une référence curieuse aux archives du *syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* sur un fond qu'il rapporte à la période 1890-1914 (cela signifie-t-il qu'il considère la tentative d'union patronale de 1889 comme les débuts du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* ? On ne sait). Un seul

1030-*Revue historique*, tome CCXVI, P.U.F, 1956.

dossier semble concerner la grève de 1903 et il est intitulé « les concessions patronales (...) Historique de la grève de 1903 ». Pourtant l'auteur ne propose aucun développement sur ce conflit majeur du début du XX^e siècle. Sans doute l'intention de l'auteur peut en la matière se résumer en une seule phrase, celle qu'il donne en introduction : « Au reste on a beaucoup parlé des ouvriers et la condition prolétarienne ; on a moins écrit sur leurs maîtres » (le choix du mot n'est pas sans saveur). Cette démarche est révélatrice de l'ombre de la grande grève de 1903 pour le monde patronal armentierois, car dès l'introduction il justifie ses choix chronologiques et événementiels en indiquant : « Nous voulions en quelque sorte, de temps à autre, des "coupes révélatrices" dans ce laps de quelque 125 ans qui s'offrait à nous comme champ d'investigation ».

La bibliographie tient sur trois pages où les livres des historiens qui lui sont contemporains (Charles Morazé, George Lefebvre, Jacques Godechot, Claude Fohlen) sont mélangés aux écrits de techniciens et ingénieurs (Alfred Renouard), économistes (Aftalion et Alcan), industriels (Mahieu, Jules-Emile Scribe-Loyer), et de beaucoup de catholiques sociaux (Chanoine Selosse, Frédéric Le Play) ou encore aux annuaires et enquêtes préfectoraux dont celle de Dieudonné. Il fait voisiner dans un ordre alphabétique, par exemple, l'ouvrage Beau de Loménie sur *Les responsabilités des dynasties bourgeoises* (1954) et un ouvrage plus anecdotique de Bertrand sur *les rues de Lille* (1880). Cette référence est d'ailleurs révélatrice des sensibilités de Lambert-Dansette et nul doute qu'il s'inspire beaucoup de la démarche de l'historien. Beau de Loménie, plutôt influencé à ses débuts par l'école maurassienne, est opposé aux idées de 1789 et aux institutions démocratiques. Il se livre à un examen du rôle de la haute bourgeoisie dans la vie publique. Il montre comment celle-ci a consolidé ses positions politiques et financières en intégrant les différents organes de décision. Il décrit aussi la naissance des dynasties bourgeoises et cite beaucoup de noms regroupés dans un index alphabétique. Son ouvrage précise la place tenue par certaines familles, en énumère les places aux conseils d'administration, recense les groupes d'intérêts et tente d'expliquer les comportements de ses membres. Lambert-Dansette commente alors l'ouvrage en indiquant : « (...) leur plein épanouissement sous le règne de Louis-Philippe, et ce pour leur plus grand bien comme leur plus grand profit ». C'est dire !

Se tient-il pour autant à l'écart des autres courants historiographiques de son temps, en particulier de celui incarné par Ernest Labrousse ? Le modèle d'analyse en trois paliers (économique, social et mental) ne semble pourtant pas ignoré par Lambert-Dansette qui

adopte un plan qui s'adosse à ce type de démarche : deux chapitres sur les structures économiques dont un sur « le complexe industriel de Lille-Armentières », deux autres sur les questions sociales et un dernier sur « la famille patronale. Problèmes de structure et de comportement ». Mais la comparaison s'arrête là puisqu'il n'y a pas ensuite trace d'histoire sérieuse et quantitative, ni même de méthode statistique, totalement absente de son étude. En revanche, son travail s'inscrit dans toutes les recherches des années 1950 sur l'industrialisation de longue durée au niveau régional, telle celle de Pierre Léon en 1952 sur la naissance de la grande industrie en Dauphiné. Un peu moins de vingt ans avant que l'université de Lille constitue un grand foyer de recherches historiques sur l'industrialisation. Il souhaite même que l'étude du Nord fasse des émules :

« Nous témoignons ici d'un espoir : c'est que d'autres, dans le Nord ou ailleurs, se mettent à l'œuvre et qu'un jour, liant leur gerbe, ils produisent des synthèses sur l'histoire sociale et économique de leur région. Ce sera là un travail souvent ingrat, et guère spectaculaire. Ils y trouveront de leur joie. Certaines conditions tenant à l'objet même étudié seront nécessaires. Milieu homogène, traditionnel à la région ensuite. Milieu relativement fermé, enfin. »

Bien sûr, Lambert-Dansette est étranger à toute influence du marxisme et de la gauche intellectuelle de son temps, notamment chez les historiens. Cela n'est évidemment guère surprenant au regard de sa formation familiale et intellectuelle sur les bancs de l'université catholique lilloise très influencée par le catholicisme social. Que faut-il en conclure ? Si Jean Lambert-Dansette ne fait pas une thèse d'histoire ou du moins si elle n'en présente pas toutes les règles académiques de son temps, il est clair qu'il raconte une histoire, celle vue par le milieu patronal. S'il ne fait pas œuvre d'historien, du moins propose-t-il une analyse « sociologique » et son écrit est un miroir d'une société qui ne perçoit pas encore son déclin. Une critique de sa thèse, en 1955, dans la revue *Population*, est à ce titre explicite :

« C'est encore une fois du Nord que nous vient cette étude sociologique. À une description des modifications des structures et des concepts qui, au XIX^e siècle, ont permis l'avènement de l'économie capitaliste, fait suite une étude approfondie des conditions dans lesquelles se sont opérés, à Lille et Armentières, le recrutement et l'évolution sociale du patronat textile. Nous sommes initiés aux alliances, aux traditions, aux mœurs de cette bourgeoisie de province qui, sans être positivement fermée, est restée "à part". Pour combien de temps ? c'est ce qu'au terme de cette lecture, nous sommes appelés à nous demander. Si le textile, en effet, a échappé jusqu'ici aux nationalisations déjà quelques-unes des anciennes entreprises ont été absorbées dans des complexes plus vastes ; aux créateurs succèdent les organisateurs. Avant que les traits de cette société soient devenus méconnaissables. Il, faut savoir gré à L. de les avoir fixés et, en marge de la grande Histoire, d'avoir su nous conter simplement, celle de quelques Français¹⁰³¹ ».

1031-Notes. In : *Population*, 10e année, n° 3, 1955 pp. 570-582. url : web/revues/home/prescript/article/pop_0032-4663_1955_num_10_3_4481. Consulté le 29 juillet 2014.

Enfin, le style et la démarche de Lambert-Dansette peuvent s'avérer parfois déconcertants. Son style, qualifié d'amphigourique par Robert Schnerb dans sa critique, mêle des expressions comme la « subsistance des couches aristocratiques », la « rémanence », idem pour la suite... de « tardiveté », de « vues unifiantes », d'un « susciter d'énergie », d'« axes de réflexions », d'un « catalyseur de la montée sociale », d'un « mouvement de convection des classes sociales ». On lit « elles durent et perdurent », « la prescience »... On trouve aussi « le régime de la propriété privée reste en prise tout un siècle avec le système individuel du Code civil », « les révolutions du XIX^e siècle en éclatant les formules et les systèmes de l'art de produire font cette fois des fabricants les arbitres et les potentats des temps nouveaux »... Il assimile par exemple curieusement et avec insistance le XIX^e siècle au « siècle des Lumières ».

L'identification à un territoire

Le travail de Jean Lambert-Dansette s'inscrit dans les décennies postérieures à la Seconde Guerre mondiale durant lesquelles l'histoire régionale de la France connaît un vigoureux développement. Sa thèse entre dans un cadre géographique restreint qui étudie un groupe social, le patronat textile de Lille-Armentières autrement dit un cadre local plus que régional. Il montre, en somme, la dépendance des « grandes évolutions de structures » à laquelle la bourgeoisie lilloise et armentérioise s'est trouvée confrontée. C'est ainsi qu'il décrit la mise en place des familles au sein de ce qu'il dénomme « le complexe industriel de Lille-Armentières ». C'est une autre façon de délimiter le territoire qu'il étudie. Cependant, les frontières de la région qu'il étudie paraissent infranchissables, au point d'interdire tout coup d'œil sur les zones du voisinage le plus immédiat : tout juste quelques allusions à celle de Tourcoing-Roubaix. Pour justifier son choix, il invoque nettement la spécificité des territoires (sans utiliser le mot) : le « complexe » Lille-Armentières est exclusivement voué au lin et au coton ; Roubaix-Tourcoing à la production lainière.

Une « histoire économique, histoire sociale et humaine, histoire régionale, et donc qui se devait détaillée puisque consacrée à un milieu à tout prendre remarquable et divers », voilà ce qu'annonce Lambert-Dansette en introduction. D'où le désir, d'abord, de créer « le climat nécessaire (...) qui baigne et conditionne la promotion de ce patronat » auquel est consacré son ouvrage. Ce climat, on serait presque tenté de dire l'atmosphère industrielle décrite par Marchall, résulte de la « révolution des techniques, des facteurs juridiques et des structures

économiques, des rapports sociaux, de la révolution démographique ». Il est par ailleurs très disert sur l'introduction du machinisme dans la France du Nord, le retard du tissage par rapport à la filature (le patron tisseur est « le dernier produit de l'influence des techniques » et la filature crée des dynasties puissantes quand la toile disperse encore capitaux et entreprises), sur le déclin de l'ancien artisanat et la concentration géographique qui se fait autour de Lille et Armentières. Il montre aussi largement les distinctions à faire et qui structurent voire identifient les territoires entre filature de lin, filterie de lin, filature et filterie de coton, tissage du lin et du coton, blanchisserie, bonneterie, confection.

Une culture patronale et les liens familiaux

La thèse et les travaux ultérieurs de Jean Lambert-Dansette sont empreints d'une forte idéologie du milieu duquel il est issu. Les patrons armentériens présentent selon lui une belle unité, que la concurrence vient à peine remettre en cause. Ils sont tous intégrés dans une bourgeoisie catholique, fière de ses œuvres et où l'on ne trouve nulle trace de division politique ou idéologique :

« Un voyage au cœur du patronat : tel est le projet de cet ouvrage. Par-delà sa genèse (déjà explorée dans *Génèse du patronat 1780-1880*), le monde de l'entreprise se décèle par des rites d'existence qui témoignent de crédos et expliquent les êtres. Il nous faut, après Le Play, entamer le périple ; nous plonger dans l'intimité de vies d'hommes et de femmes, d'ateliers et de bureaux, de familles étroites ou généreuses. Le chef d'entreprise agit, aime, souffre et meurt. Dans le cadre (admirable parfois) des campagnes françaises qui accueillent l'industrie, ou dans l'austère environnement des cités usinières, les familles patronales vivent le temps du quotidien ou, certains jours, celui de l'insolite. Dans le banal comme dans l'exceptionnel, la trame des jours révèle l'essence des êtres, la réalité d'un milieu ».

Le patronat est pour lui un monde foisonnant et divers où des individualités, dont certaines très puissantes, peuvent se révéler au même titre que des chefs militaires sur des champs de bataille. Il revient ensuite sur « la promotion sociale incomparable que révèle l'élévation » de ces bourgeois et, nécessairement, sur « les problèmes de l'accès à l'industrie ». Il aborde la description à grands traits de la famille patronale, dessine ses contours, précise ses alliances. Les débuts des entreprises linières d'Armentières et les premiers choix réalisés (et dans la région lilloise en général) représentent pour lui la première expérience qui fait apparaître les convictions personnelles et les valeurs de l'entrepreneur. Il décrit ce qui est pour lui l'époque (avant 1914) d'une « rotation sociale » : « Nous pensons néanmoins qu'il est plus difficile de nos jours (*il pense à la période 1914-1954*) de parvenir à la bourgeoisie économique, et que

s'il y eut, voici un siècle, une promotion sociale très ouverte, le principe de l'accès des compétences est aujourd'hui moins payant. D'autres exigences, avec les structures du capitalisme, sont apparues depuis ». Si ces arguments ont leur part de vérité pour Armentières, comme nous l'avons vu, on peut être bien plus réservé en ce qui concerne les Lillois. De même, la question des compétences demeure toute relative, car l'on devrait parler ici d'esprit entrepreneurial des pionniers de l'industrie linière d'Armentières. Jean Lambert-Dansette montre aussi que la nature de la fonction de patron est elle-même en train d'évoluer. Ceux-ci doivent avoir des visées plus ambitieuses et même internationales de leur métier. C'est au même moment que l'entreprise familiale *Coisne et Lambert* installe différentes filiales à l'étranger et commence à glisser vers d'autres spécialités que le lin. Sans le dire clairement, Lambert-Dansette semble suggérer aux Armentiégeois de s'adapter, en particulier au regard d'une mondialisation dont il ne dit pas le nom.

Ceux-ci sont d'ailleurs perçus comme des héros comme en témoignent de nombreuses monographies, dont il s'inspire ou qu'il a lui-même suscitées, sur les pionniers de l'industrie du lin dans des ouvrages ou des revues¹⁰³². Il a l'ambition « de faire une peinture de ces hommes que nous appellerions à l'avenir les "dynastes", et qui nous étonneraient encore ». Il observe les caractéristiques du fondateur telles que son éducation, sa formation, son expérience, ses croyances et positions sociales, de manière à comprendre plus précisément le contexte qui l'entoure et donc les bases qu'il inculque à son entreprise. Bien souvent, le créateur de l'entreprise est représenté comme une figure emblématique, de par les méthodes utilisées, ses inventions, son charisme et sa forte personnalité. Il est en quelque sorte le « héros » de l'entreprise. Si les techniques pour « arriver » ont pu jouer, il y voit aussi des occasions (en cela nous avons effectivement pu observer des occasions manquées), de la chance et surtout « des qualités humaines, celles-là toutes faites de labeur et d'obstination : elles décidèrent bien des choses, depuis cent-cinquante ans ». Les ouvrages de Jean Lambert-Dansette sont symptomatiques de cette glorification patronale¹⁰³³. Ils questionnent nécessairement sur les représentations patronales et sur la « conscience de classe » de la bourgeoisie qu'il décrit. En effet, il reste partisan sur les rapports entre le capitalisme et le travail : il nous assure qu'il ne se traduit pas par « une morgue écrasante ou le sens exacerbé

1032-Un fascicule annexé à la revue *Fleur Bleue* ; Le numéro spécial sur l'exposition universelle de 1889 de *l'industrie textile* ; les livres de Scrive-Loyer, Alfred Renouard...

1033-Jean Lambert-Dansette, *Genèse du patronat* ; Jean Lambert-Dansette et Joseph-Antoine Roy, « *Origines et évolution d'une bourgeoisie* ». ; Jean LAMBERT-DANSETTE, *La vie des chefs d'entreprise : 1830-1880*, Paris, France, Hachette, coll. « (Histoire de l'entreprise et des chefs d'entreprise en France) », 1992, vol. 1/, 302 p. ; Jean LAMBERT-DANSETTE, *Histoire de l'entreprise et des chefs d'entreprise en France*, Quarto Gallimard., Paris, l'Harmattan, 1997.

d'une supériorité sociale », que « ce sur quoi l'intransigeance des nouvelles élites se faisait le plus sentir, c'était sa volonté très caractérisée de rester maître chez soi », qu'au surplus « la contrainte n'eut jamais à jouer » à l'égard de l'ouvrier.

Les entreprises armentières qu'il décrit au XIX^e siècle, en raison de leurs pratiques paternalistes sont pour lui des « œuvres ». L'entreprise est une « famille », une « maison ». Le patron est présenté comme l'homme exemplaire. Un entrepreneur textile d'Armentières est tous les matins à l'usine en même temps que ses ouvriers. Il ne s'absente qu'exceptionnellement. L'intensité du travail industriel ou commercial ne laisse guère de place « aux spéculations de l'esprit¹⁰³⁴ ». Lambert-Dansette, à l'instar du romancier Pierre Hamp, en fait même un personnage romanesque dont le travail tient de l'ascèse : « M. Jean Deprieux, seul dans son bureau, méditait. Comme un être énorme, le bruit s'était retiré. À l'arrêt du vacarme usinier, on entendait le vent de la grande plaine flamande passer le toit des maisons (...) M. Deprieux entraînait dans l'inquiétude de ses riches calculs. Le jour, il surveillait le lin, les machines et le fil, serviteur de l'usine tant que les broches tournaient. La nuit il faisait ses comptes¹⁰³⁵ ». Lambert-Dansette de son côté écrit : « Le rôle de l'entrepreneur est d'être moteur, les rouages sont des cadres et ses employés, qui assurent la transmission des ordres et des consignes jusqu'aux agents d'exécution ».

Jean Lambert-Dansette a cherché aussi à décrire un genre de vie, « la psychologie et autres tendances impalpables de la réalité sociale ». C'est ainsi que les loisirs bourgeois font l'objet de longues descriptions. Ceux-ci sont employés à chercher une détente pour s'échapper des préoccupations qu'entraînent les affaires. Cette détente peut être la lecture. Les journaux économiques sont appréciés des patrons : *L'économiste français*, *Le journal linier*, *Le journal de l'industrie française*, *La revue des deux mondes* ou encore *L'illustration*. Certaines sont patronnées par la *Société industrielle du Nord*. Les institutions charitables, les œuvres diverses, les voyages, les villégiatures absorbent aussi beaucoup de temps. Les plages le long de la mer du Nord ou de la Manche sont des lieux de villégiature appréciés par les Armentières et les patrons de la région lilloise en général : l'été, nombre de familles patronales qui possèdent ou louent une villa séjournent par exemple à Malo-les-Bains, près de Dunkerque ; grâce aux facilités des communications, le chef de famille peut facilement venir

1034-Paul DESCAMPS, *La Flandre française : le patron de l'industrie textile*, Paris, Firmin-Didot, 1910, 24 p.

1035-Pierre HAMP, *La peine des hommes. Le lin.*, Paris, France, Ed. de la Nouvelle revue française, 1924, 263 p.

rejoindre les siens le vendredi ou le samedi, et retourner à ses affaires le lundi ou le mardi. Charles Dansette et son cousin roubaisien Jean-Baptiste Cavois sont à l'origine de la construction d'une villa et de l'aménagement de la station balnéaire d'Hardelot-Plage (près de Boulogne-sur-Mer). D'autres vont à Ostende. Il n'y a guère que les rentiers ou les valétudinaires qui passent de longs séjours dans le Midi. Auguste Mahieu-Delangre fait des cures tout comme Hubert Dansette à Bourbonne. Vers 1880, Jules Dansette parcourt l'Afrique du Nord¹⁰³⁶.

Les réunions de famille se traduisent par des repas prolongés, elles sont agrémentées de discussions entre hommes, de jeux d'enfants et même de spectacles. Les hommes se promènent ensuite dans la campagne avoisinante, vers Nieppe. Certains patrons pratiquent la chasse. L'équitation est aussi un sport prisé. Comme le prouvent les carnets de Jules-Émile Scrive, les industriels possèdent des chevaux de selle. Il y a quelques manèges particuliers à Armentières, très fréquentés à la fin du XIX^e et au début du XX^e siècle.

Ce que Jean Lambert-Dansette a manqué de nous dire

Mais cette « belle époque » des patrons a pris fin avec la Première Guerre mondiale. Dans son introduction, Lambert-Dansette écrit un paragraphe tout à fait explicite sur les différentes époques pour les industriels liniers. Il y a en somme un avant 1914 et un après. Il y a un monde dans lequel l'ordre bourgeois donnait un souffle à l'économie et à la société, un autre ensuite où l'on confisque aux patrons nombre de leurs prérogatives et libertés économiques :

« La quarantaine d'années qui séparent Sarajevo de l'époque où paraissent ces lignes appartiennent, elles, à un autre monde où les critères ne furent plus les mêmes, où l'instrument de mesure a changé. La France, pays rural, mais nation aristocratique, capitaliste et bourgeoise, épargnée à demi par le souffle démocratique du XIX^e siècle, achève alors de laisser la place à un monde nouveau. En France, si les institutions restèrent inchangées, leur esprit s'infléchit. La socialisation vint, et des monnaies qui s'effritèrent. Le rôle social et politique des bourgeois s'en ressentit ».

Au bout du compte, Jean Lambert-Dansette semble s'être trompé de chronologie ! Un historien comme Claude Fohlen, son contemporain, nous parle tout aussi bien des évolutions économiques et sociales, du Second Empire et même la fin du XIX^e siècle. Lambert-Dansette a manqué l'occasion d'exploiter ses enquêtes qui restent pour nous encore bien mystérieuses. Au fond, ce n'est pas tant, comme il l'écrit, de cette « période homogène » de centralisation

1036-En 1892, à Saint-Gervais, six jeunes Armentériens, dont deux fils du filateur Édouard Dufour et le jeune industriel Alfred Lambert (1869-1892), fils du fabricant Léopold Lambert, perdent accidentellement la vie

administrative, de fixité de la monnaie, de subsistance des couches aristocratiques marquant les « dernières années des notables » dont il pouvait le mieux nous parler, mais justement de la période de son enfance et de son expérience ou plutôt de son regard du monde patronal, des années 1920 aux années 1950. En cela il correspond aux canons scientifiques de son temps peu engagé à faire de l'histoire immédiate : « Nous avons dit plus haut le recul du temps, nécessaire à l'Histoire. Dans une étude où la perspective, où le vieillissement sont éléments primordiaux, prendre des distances reste un impératif. Quarante années nous semblaient un laps de temps suffisant sous ce rapport. Sans interdire totalement les témoignages oraux, parfois vivifiants, souvent irremplaçables ». Certes il nous donne quelques pistes en expliquant qu'entre 1914 et 1954, la bourgeoisie textile du Nord n'a fait que « mettre à profit l'avance auparavant acquise ». Mais il nous dit aussi que les secrets de l'entreprise avaient toujours leur poids et seule « la patine du temps » est « chose bénie du chercheur ».

Aujourd'hui l'œuvre de Lambert-Dansette a davantage la valeur d'un témoignage éclairé. Elle permet, comme l'écrivait Didier Terrier à propos du journal de Jules-Émile Scrive, de « faire de l'histoire à hauteur d'homme¹⁰³⁷ ». Si Lambert-Dansette avoue avec humilité en introduction proposer davantage un essai historique, il peut-être perçu de nos jours comme un égo-document. Ce sont « ses » patrons qu'il décrit et il nous faut lire sa thèse à deux niveaux : celle des faits et des informations sur les patrons qui, même si elles ne sont pas absentes d'erreurs et d'approximations parfois, restent incontournables pour Armentières ; celle aussi d'un observatoire privilégié pour restituer des manières d'être, de vivre et de penser d'un représentant de la bourgeoisie industrielle du Nord de la France au XXe siècle. C'est ainsi que son ouvrage nous a permis tout au long de notre étude d'y puiser à la fois les faits et même « les petites histoires » des patrons, tout en prenant garde parfois de bien vérifier, dans la mesure du possible, ce que l'auteur avançait. Dans un second temps, il nous a permis d'approcher le monde patronal et de comprendre que celui-ci vivait, en grande partie, sur ses acquis dans les années 1950. Tout le récit de Jean Lambert-Dansette est celui qu'a pu nous faire Louis Bouchez, qui nous a longuement parlé de l'époque qu'il a connue. Comme pour les enquêtes conduites par Lambert-Dansette dont il ne nous a pas dévoilé tous les secrets, l'homme âgé de plus de 90 ans demeurait discret sur ses affaires et se gardait bien de trop en dire...

1037-Didier Terrier, « Faire de l'histoire à hauteur d'homme », *Revue du Nord*, tome 93, n°390, avril-juin 2011, pages 279-282.

Conclusion du chapitre 10

Des interdépendances bien ancrées sur le territoire

La spécialisation sans cesse affirmée des industriels dans l'activité linière finit par enfermer le territoire dans une mono-industrie dont il ne parvient pas à s'émanciper tout au long du XX^e siècle. On observe à la fois des unités de production spécialisées, d'autres semi-intégrées et enfin certaines totalement intégrées d'un bout à l'autre du processus de transformation industriel. Les générations du patronat d'Armentières qui succèdent aux fondateurs confortent alors une identité spécifique autour du lin sans jamais chercher à s'ouvrir à d'autres secteurs d'activités, si ce n'est pour réaliser quelques placements, et encore moins ouvrir ses entreprises à des commanditaires extérieurs. Ainsi, on a pu constater que les entreprises armentières s'ouvrent peu aux capitaux extérieurs tout au long de leur industrialisation de longue durée et que, lorsqu'ils sont sollicités, ces capitaux externes sont lillois pour l'essentiel. Les industriels investissent par ailleurs sur les marchés obligataires où ils hasardent rarement leurs capitaux sur des valeurs boursières risquées. Quelques familles ont enfin installé des unités de production et magasins hors d'Armentières après la Première Guerre mondiale, mais fort timidement. Elles sont peu nombreuses au demeurant à avoir cherché à diversifier leurs activités comme l'a montré l'exemple de Coisne&Lambert. Le manque d'initiative d'une grande partie des entrepreneurs dans le tournant des années 1950-1960, quand il s'agissait d'imaginer des reconversions possibles à leurs activités, ne cesse de surprendre. Les hypothèses pour expliquer cette attitude sont nombreuses. Il est certain que l'attachement à des structures familiales étroites autant sur la forme juridique que sur les modalités du financement, n'encourage guère à entreprendre en dehors de son secteur, qui vaille que vaille apporte sa part de profit.

Le monde patronal armentierois présente bien des contradictions. Il est tantôt enclin à l'unité quand il s'agit de se défendre contre l'hydre du socialisme ou encore protéger les marchés (en particulier avec les administrations françaises). Il est en revanche farouchement attaché à sa liberté d'initiative au sein de l'entreprise. De ce point de vue, les ententes patronales sont sans cesse demeurées incomplètes, faute d'une solide action collective. De même leur multiplication, à partir des années 1930, étape par étape, de la transformation de la fibre (du teillage à la confection), rend difficile leur lisibilité et, en définitive, leur action

devient inefficace. Au fond, Jean Lambert-Dansette, dans l'ouvrage qu'il écrit dans les années 1950, est bien l'illustration des valeurs patronales : une conscience commune d'un territoire que l'on maîtrise en étant présent partout où les décisions se prennent : Chambre de commerce, conseils d'administration des banques, organisations professionnelles... Des valeurs que l'on partage avec les gens du métier, qui sont souvent par ailleurs des cousins ou des membres de la famille, mais aussi un attachement à un cercle plus restreint de la famille proche et de son autre famille, l'entreprise à laquelle l'on continue à donner son nom. Rares sont en effet les usines qui n'ont pas gardé le nom de leur famille fondatrice, même quand la société dont elles dépendent devient anonyme. Les grandes associations ont toujours été compliquées. Par exemple, sur la question spécifique de la teinture, treize industriels tentent de s'associer pour unir leurs forces dans une société en commandite simple en 1891¹⁰³⁸. Cependant le manque de capitaux de cette association provoque sa dissolution en 1894. Pourquoi ne pas y avoir investi davantage ? De fait les activités de teinture sont réalisées dans chaque tissage ou dans une usine annexe à laquelle on sous-traite ce travail. Ce n'est qu'à la fin dans les années 1950, mais sans doute était-ce déjà trop tard, que l'on voit se multiplier des rapprochements entre les entreprises.

1038-Les associés sont tous des patrons de tissage : Auguste Mahieu ; Charles et Hubert Dansette ; Villard-Castelbon et A. Vial ; Rogeau aîné ; Léon Salmon ; Charles Lacherez ; Henri Chas ; L. Gille ; L. Decherf ; Charles Grenier ; Achille Rogeau ; L. Leuridan ; M. Sagot.

Conclusion de la partie 4

Apparition et disparition de la figure de l'industriel linier

Dès le milieu du XIX^e siècle, la mutation progressive de l'espace industriel armentierois est liée concomitamment à l'apparition de la figure de l'industriel et à la mécanisation de la production. Mêlant trois formes de processus productif (travail dispersé, fabrique urbaine et travail en usine) et de commercialisation (tisserands à façon, négociants, maisons de commerce des entreprises), les trajectoires des uns et des autres s'individualisent dans le cadre d'une spécialisation territoriale, autour de la ville d'Armentières, qui devient un centre linier de premier ordre dans la région lilloise et en France. Alors que les petites fabriques et les négociants maintiennent leurs activités jusqu'au début de la Première Guerre mondiale, la cité de la toile a été fondée par des entrepreneurs souvent extérieurs à la ville qui se sont littéralement approprié le territoire. Ils contrôlent progressivement toute la chaîne de production, assurant eux-mêmes la commercialisation de leurs produits. Contrairement à leurs confrères de Roubaix-Tourcoing, ils n'ont pas recherché l'intégration systématique du processus de production. Ce sont souvent les plus puissants d'entre eux qui ont suivi ce chemin. Le processus s'accélère néanmoins au cours de la crise des années 1930 sans jamais vraiment s'imposer aux structures moyennes. Ceux-ci, spécialisés dans une étape de la transformation de la fibre, tentent en fonction de leurs moyens, d'étendre leur contrôle direct sur un autre secteur de la filière. Armentières est demeuré un espace de forte concentration d'entreprises spécialisées, voire semi-intégrées, liées entre elles par la division du travail, sans réelle concertation, dans espace de proximité fort.

Dès la seconde génération, les dynasties familiales se sont imposées et ont perduré jusqu'à la fin de l'exploitation linière. Ainsi, les industriels liniers qui ont définitivement imposé le travail en usine à la place de la fabrique urbaine et du travail dispersé ont été soucieux de garder leurs entreprises dans la sphère familiale. Les montages juridiques, les financements et les modes de gestion, au service de l'entreprise familiale, ont rendu possibles cette aventure industrielle et cette spécialisation productive. Cette dernière n'a pas eu pour effet de favoriser une réelle coopération entre les industriels. Si les regroupements patronaux ont permis de disposer d'une force suffisante face aux conflits sociaux et aux négociations avec un État toujours plus intrusif dans la vie de l'entreprise, ils ont échoué à stimuler une entente

suffisante qui aurait pu faire d'Armentières une véritable « usine intégrée ». Cependant, les réseaux des entrepreneurs sont fortement structurés par des liens familiaux. L'endogamie qui cherche à éviter les risques de dispersion du capital à la suite de la multiplication des héritiers génération après génération engendre de vastes cousinages. Cette construction familiale est constitutive d'une identité collective qui repose sur la confiance et la solidarité. Comme dans d'autres villes textiles du nord de la France, la famille permet l'interdépendance du patrimoine et de l'entreprise¹⁰³⁹. Elle préserve l'héritage comme l'honorabilité d'une maison qui se doit de reposer sur des bases financières saines. C'est ainsi que la famille est le principal bailleur de fonds de circuits informels de crédits et constitue une garantie auprès des banques.

Au sein de ce milieu industriel aux interdépendances fortes, on pouvait supposer que les tendances à la coopération donnaient les moyens de dépasser la forte concurrence et de faire prévaloir les intérêts de la place. Il n'y a pas eu à Armentières des coalitions : contrairement à Roubaix-Tourcoing, peu d'associations de filiales communes, peu de transformations en sociétés anonymes d'anciennes entreprises familiales contrôlées par de grands groupes, de coopératives pour externaliser des opérations d'amont ou d'aval de la production ou encore de consortium textile. L'entreprise *Coisne et Lambert* est en soi une exception dans le paysage entrepreneurial armentierois dans la mesure où elle a poussé à l'extrême les diversifications des activités quand le lin reculait définitivement. La famille qui avait fait la force des entreprises était-elle alors devenue un frein à l'innovation et à la reconversion ? La réponse ne peut être catégorique. Certes les petites entreprises familiales, avec des patrons formés au sein de l'usine, n'ont pas perçu les dangers que la mondialisation et la division internationale du travail par la suite leur faisaient courir. Mais que penser des grandes entreprises comme Mahieu qui après avoir été la plus puissante d'Armentières sombre corps et bien dans les années 1960 ? Que penser aussi de ceux qui jusqu'au début des années 2000 ne renonceront pas au cœur de leur métier linier et textile comme Salmon, Dufour, Breuvart ou encore Hacot qui disparaît en 2014 ? À ces questions, l'historien, faute de sources suffisantes, ne peut formuler que des hypothèses pour des travaux à venir : la lourdeur de l'héritage et de la tradition familiale qui sclérose l'innovation et l'entrepreneuriat, le désintérêt des descendants pour une filière en déclin et l'abandon d'une figure sans avenir de l'industriel linier ?

1039-Terrier DIDIER et Verley PATRICK, « Dépasser le territoire ? », in MAITTE Corine, MINARD Philippe, DE OLIVEIRA Matthieu (sous la direction de), *La gloire de l'industrie, XVIIIe-XIXe SIÈCLE. Faire de l'histoire avec Gérard Gayot*, Presses Universitaires de Rennes, « Histoire », 2012, 341 pages.

Conclusion générale

Portée et limites des dynamiques d'une aire productive

Peut-on définir clairement l'espace productif armentierois ? En cela, convoquer la notion marshallienne de « district industriel » pour désigner ce territoire linier et cotonnier qui fonctionne, aux XIX^e et XX^e siècles, comme une véritable usine intégrée, et qui absorbe les lins d'Europe et de Russie pour vendre des tissus sous la dénomination « toile d'Armentières, paraît séduisant. C'est en effet à travers ce concept que les historiens se sont interrogés sur l'implantation et le développement industriel dans des espaces géographiques variés allant de l'Italie du Nord aux Flandres belges et françaises. Il a permis de renouveler le regard porté sur le développement économique de l'Europe, qui n'a pas suivi une voie unique¹⁰⁴⁰. Ce type de concept offre un modèle interprétatif bien commode qui permet de décrire une forme de développement de la production de biens manufacturés à l'échelle régionale et d'en donner une nouvelle interprétation.

Cette spatialisation des structures de l'économie a ainsi montré la superposition de nombreux types de territoires. Les notions employées dans la recherche historique et économique, depuis plus d'une trentaine d'années, pour rendre intelligibles les mécanismes de la croissance industrielle et du développement économique, ont toujours été riches quand on cherche à définir des aires productives aux configurations variables, afin de montrer comment celles-ci génèrent du dynamisme et de la prospérité. En ce qui concerne Armentières, sommes-nous confrontés à une difficulté de vocabulaire ? Armentières présente-t-elle les caractéristiques d'un district industriel ? On sait que le concept de district industriel comprend au moins deux aspects : l'analyse d'un type de structure industrielle qui se caractérise par un réseau d'entreprises petites et moyennes, spécialisées dans un secteur qui, grâce à leur complémentarité, obtient des économies externes provenant de l'organisation propre au district ; et une « atmosphère industrielle » qui en terme de valeurs, voire de culture commune, de normes et de règles tacites superposées crée un climat de confiance favorable à une coopération durable.

1040-DAUMAS Jean-Claude, LAMARD Pierre et TISSOT Laurent (eds.), *Les territoires de l'industrie en Europe, 1750-2000: entreprises, régulations et trajectoires*, Besançon, France, Presses universitaires de Franche-Comté, 2007, 472 p.

Une cohérence spatiale autour d'une production

La ville d'Armentières (et ses alentours agglomérés) est typiquement une aire de spécialisation productive. Les entreprises qui composent l'essentiel de son tissu industriel sont spécialisées dans un seul métier : le travail du lin (et du coton, utilisé longtemps comme un adjuvant aux toiles). Au demeurant, les caractéristiques du travail du lin et des produits qui en sont issus ont manifestement contribué à l'identité du territoire au point que, côté français de la frontière, l'on finirait par oublier que le travail du lin concerne l'ensemble de la vallée de la Lys, et non pas exclusivement Armentières. Mais il est vrai qu'ici plus qu'ailleurs, au milieu du XIX^e siècle, des précurseurs de l'industrie linière ont su répondre à de nouveaux besoins de consommation, au moment même où l'industrialisation exigeait des toiles répondant à une technicité accrue. Ce n'était en général pas le cas dans les autres petites villes ou bourgades de la partie française de la vallée de la Lys, pas plus qu'à Lille où l'essentiel du travail ne concernait que la fabrication des fils. Les patrons armentériens, bien plus que les autres entrepreneurs du lin, ont su conjuguer tradition et modernité en perpétrant leur renommée dans la fabrication du linge de maison et de la table tout en répondant aux demandes nouvelles, souvent techniquement exigeantes, des clients privés (les agriculteurs par exemple), de l'armée et des administrations.

En alliant valorisation de la tradition et exigence de la qualité du produit, les industriels d'Armentières ont ainsi imposé une véritable marque de fabrique pendant plus de 150 ans. On peut même parler d'un véritable enfermement dans une mono-industrie autour du lin. Hormis de la brasserie, rien, à Armentières, n'est apparu et n'a prospéré en dehors du lin, de la filature, du blanchiment, du crémage et surtout du tissage. D'ailleurs, même les activités commerciales ou les entreprises du bâtiment ont eu partie liée à la réussite de l'industrie linière. Rapportant la situation de la région d'Armentières, dans les années 1950, le directeur de la succursale de la Banque de France de Lille décrit les industries en ces termes : « Qu'il s'agisse de la filature ou du tissage, toute cette industrie est, en outre, très localisée, très spécialisée ; elle a ses conditions de travail, ses besoins de crédits particuliers voire ses crises propres. Elle est aussi très fermée et sa situation n'est souvent connue que par approximation¹⁰⁴¹ ». Du reste, cette spécialisation est complètement assumée, voire même revendiquée. Les industriels armentériens ont porté leur marque de fabrique, souvent copiée, peut-être jamais égale et synthétisée dans l'expression « les toiles d'Armentières ». En soi,

1041-Rapport d'inspection la succursale d'Armentières de la Banque de France, 1957.

l'association du nom de la ville et de celui d'un produit générique a pris valeur de label, c'est dire !

Une concentration d'entreprises spécialisées

Territoire productif local, Armentières concentre un grand nombre d'entreprises de taille moyenne et peu de grandes structures. Les usines, comme l'a montré l'étude des plans de la ville, sont physiquement enchevêtrées les unes aux autres... comme le sont, sur un autre plan, les familles entrepreneuriales. Comme dans d'autres villes textiles du nord de la France, la famille permet l'interdépendance du patrimoine et de l'entreprise. Elle préserve l'héritage comme l'honorabilité d'une maison qui se doit de reposer sur des bases financières saines. Enfin, toutes, par le jeu des alliances ou par développement d'unités productives intégrées, ont couvert l'ensemble de la filière, de la filature à la fabrication du tissu en passant par le blanchiment et le crémage à différents stades de la production. Au nom de la coopération, de nombreuses entreprises ont même organisé de manière plus ou moins formelle une division du travail entre la filature et le tissage. Si, contrairement à Roubaix-Tourcoing, le processus de concentration d'entreprises reste limité, si des sociétés armentières comme les établissements Mahieu, Pouchain, Salmon et Colombier concentrent la filature, le blanchiment et le tissage, la majorité des entreprises reste plutôt des unités de production autonomes et spécialisées. Les entreprises de la cité de la toile, spécialisées dans une ou plusieurs phases de la fabrication sont donc organisées peu ou prou en réseau. Mais, dans le même temps, elles sont également concurrentes. Si certaines d'entre elles se conduisent en véritables leaders, l'innovation est sans cesse stimulée par une concurrence bénéfique sur les prix et détermine bien un mélange de concurrence-émulation-coopération. Les industriels armentiers restent cependant, durant toute la période, peid et points liés aux filateurs Lillois. Ceci restreint dès lors l'usage du concept de district pour Armentières.

En revanche, la capacité d'adaptation de nombreuses entreprises d'Armentières s'observe régulièrement sur le temps long, à la fois face aux crises conjoncturelles du XIX^e siècle et aux destructions de la Première Guerre mondiale, et ce même dans la phase de déclin, à partir des années 1950. Elles ont procédé ponctuellement à des rachats d'entreprises concurrentes et complémentaires des activités du tissage d'abord (crémage, teinturerie, blanchisserie), de la filature ensuite (crémage éventuellement). Le marché du travail est par ailleurs resté lui aussi concentré dans et autour d'Armentières et d'une manière générale dans l'agglomération lilloise. S'ils n'ont pas été absents de la zone de recrutement des usines d'Armentières, les

Belges représentent une part modeste des effectifs ouvriers, contrairement à bien d'autres cités de la région lilloise. La ville connaît néanmoins une forte croissance de sa population, car son activité nécessite de la main-d'œuvre issue pour l'essentiel des populations rurales des alentours. Elle reste cependant modeste au regard de ses deux puissantes voisines : à peine 28 % et 37 % des populations de Roubaix et de Tourcoing en 1901. On est très éloigné des plus grands districts italiens de 400 000 à 500 000 habitants étudiés par Giacomo Becattini¹⁰⁴². Les trois grandes périodes dans la démographie de la ville correspondent aux évolutions de son activité linière : de 1851 à 1881, on observe un fort accroissement¹⁰⁴³, puis plus modéré et irrégulier de 1886 à 1911, puis de 1926 à la fin des années 1950, la population décline alors lentement en parallèle de l'évolution de l'activité industrielle : la majorité des filatures et tissages d'Armentières disparaissent, faut-il le rappeler, entre les années 1950 et 1980.

Une communauté locale aux valeurs homogènes

Le sentiment d'appartenance à un territoire spécifique, créant des relations d'interdépendances internes, est une autre caractéristique. Le territoire vécu des entrepreneurs est limité par les frontières de la confiance et de l'appartenance, comme le démontre la lecture des carnets du patron lillois Jules Émile Scrive. Vers 1880, celui-ci fait clairement la distinction, au sein de la région lilloise, entre trois communautés productives locales qui se jouxtent, mais dont les frontières des marchés sont bien délimitées il nous donne en somme en négatif ce sentiment d'appartenance à des dynasties patronales. Si la région lilloise est un seul et même territoire productif, les lieux de la production se déclinent, selon lui, en fonction de leur légitimité respective¹⁰⁴⁴ : le système productif lillois avec ses traditions, sa puissance financière et commerciale, son dynamisme continu, sa culture ; le système roubaisien et tourquennois, aux valeurs et aux résultats qui engendrent une considération certaine, mais qui reste cependant le fait de parvenus aussi puissants soient-ils ; le système armentierois enfin, où des rustres emportent la mise avec des méthodes peu honorables, à la concurrence

1042-Giacomo BECATTINI, *Dal distretto industriale allo sviluppo locale: Svolgimento e difesa di una idea*, Bollati Boringhieri, Torino, Italie, 2000, 282 p.

1043-On notera que de 1851 à 1876, la population va quasiment tripler avec les débuts de l'industrialisation. D'après l'annuaire statistique du département du Nord (consultable aux ADN), elle atteint son maximum avec 29 401 en 1901, alors qu'elle avait 6396 habitants en 1826, 11 901 en 1860 ou encore 21 746 en 1878.

1044-Terrier DIDIER et Verley PATRICK, « Dépassez le territoire? », Rennes, France, Presses universitaires de Rennes, coll. « Histoire », 2012.

redoutable, mais dont il ne cesse de prédire l'inéluctable fin, car, « à trop mépriser les règles du jeu (entendons : à vivre de crédits), on devait nécessairement finir par s'effondrer¹⁰⁴⁵ ».

Les entrepreneurs armentériens donnent leurs lettres de noblesse aux liens familiaux pour croître et prospérer. Cette construction familiale est constitutive d'une identité collective qui repose sur la confiance et la solidarité. C'est ainsi que la famille est le principal bailleur de fonds de circuits informels de crédits et constitue une garantie auprès des banques où les entrepreneurs siègent le plus souvent aux conseils d'administration. Ainsi, on a pu constater que les entreprises armentériennes s'ouvrent peu aux capitaux extérieurs tout au long de leur industrialisation de longue durée, et que lorsqu'ils sont sollicités, ces capitaux externes sont lillois pour l'essentiel et aussi en relation avec les familles.

Des institutions de coopération

Des liens entre individus ainsi que des institutions collectives, ont enfin cimenté le territoire autour de règles communes. Celles-ci ont contribué à établir des relations de confiance entre tous les acteurs économiques. Certes, la coopération entre entrepreneurs est restée probablement plus limitée par rapport à celle en œuvre dans d'autres places textiles. Pourtant, une multitude d'organisations professionnelles, visant à favoriser et fédérer les industriels de la place à l'échelle locale et nationale, ont cherché à concentrer et rassembler les initiatives des patrons. La première d'entre elles est la Chambre de commerce où les représentants demeurent à une écrasante majorité des industriels de la toile aux XIX^e et XX^e siècles. La Chambre est un lieu de débats, de pétitions à l'encontre des exigences de l'administration (un des plus gros clients des industriels), et d'information de toute la communauté industrielle de la place. Le *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* cherche ensuite (sans succès ?), tout au long de notre période, à créer une entente économique pour contrôler le marché, la production et la vente. Difficile pourtant de le comparer avec le cartel des peigneurs de laine de Roubaix-Tourcoing. Au sein de ces organisations se côtoient les oncles et cousins de la famille. Mais ces organisations de coopération n'effacent pas les rapports de forces entre les industriels d'Armentières ou avec les autres concurrents nationaux, ainsi qu'entre les intérêts nationaux liniers et ceux d'Armentières.

1045-Jean-Luc MASTIN, « Roubaix-Tourcoing (1850-1914) : dépasser le district industriel », Presses universitaires de Rennes, 2012.

Si les grandes familles se retrouvent dans les valeurs de la religion catholique et du travail, souvent acquises au sein de l'entreprise et de l'institution Saint-Jude d'Armentières (édifiée grâce à l'appui du patronat d'Armentières pour accueillir tous les enfants des industriels), véritable système de reproduction du patronat local, cette apparente solidarité n'empêche pas les clivages politiques et idéologiques forts, voire même clivants, autour de la République, du libre échange et même autour de la conception que l'on peut se faire du catholicisme social. Cette « atmosphère industrielle » donne au fond à Armentières toute l'apparence d'un district industriel : une accumulation de savoir-faire et d'expériences industrielles qui favorise la diffusion de l'innovation par des échanges nombreux et une émulation suscitée par la concurrence. L'intense circulation de l'information sur une place aux liens familiaux étroits et aux dimensions territoriales restreintes rend au demeurant le secret professionnel précaire.

Un district ou une place industrielle parmi d'autres ?

L'étude d'un cas particulier pose nécessairement deux questions, étroitement liées : celle de la généralisation et celle de la représentativité du cas. S'il ne fallait prendre qu'un seul exemple en dehors du Nord qui présente des similitudes avec Armentières, la draperie elbeuvienne à l'époque contemporaine (entre 1870 et 1975) offre une bonne comparaison. Ici point de lin, mais de la laine inscrite dans une très ancienne tradition dans la ville et qui reste l'activité dominante dans l'agglomération jusqu'aux années 1960. Ici aussi l'activité s'est développée sur un territoire relativement restreint (le « rayon elbeuvien ») autour d'un produit spécifique : la fabrication de tissus de laine cardée pour l'habillement. Le système productif se caractérise par une concentration d'entreprises fortement spécialisées, liées entre elles par une division du travail poussée et une forte proximité géographique. De la fin du Second Empire à 1914, on y observe aussi la coexistence du travail à façon et du travail mécanique en usine avec les mêmes avantages et inconvénients : une organisation flexible pour la production d'articles de qualité du côté du travail à façon, mais une faiblesse face aux pays où existent des établissements plus puissants, mieux équipés et réunissant tous les stades de la fabrication. Comme à Armentières, le passage progressif de la proto-industrie au travail en usine a vu les entreprises les plus petites disparaître au profit de structures moyennes et d'une poignée de grandes. La particularité d'Elbeuf par rapport à la cité de la toile est ce que Jean-Claude Daumas appelle « la greffe alsacienne » où l'on voit des industriels alsaciens s'installer à Elbeuf après 1871. Leurs entreprises se sont distinguées par une organisation plus intégrée et une taille plus grande que les établissements locaux. Ce dualisme organisationnel ne s'observe

pas à Armentières : les industriels locaux restent centrés sur eux-mêmes et il n'y a pas d'arrivées d'entrepreneurs extérieurs à la ville comme à la région après la mise en place des fondateurs entre 1860 et 1880.

À Elbeuf régnait un « un individualisme étroit et jaloux » que même la presse locale jugeait excessif. Sans doute ici les Armentiétois ont-ils mieux réussi à doter leur territoire productif de règles et de services collectifs pour améliorer le fonctionnement de l'ensemble. Le syndicat patronal, même si l'on peut juger son action relativement limitée, a là encore mieux fonctionné qu'à Elbeuf. De même, si, dans la cité normande, la faiblesse de l'élan collectif du patronat a provoqué l'échec de tentatives de greffe de nouvelle production (la filature peignée par exemple), à Armentières, les industriels ont constamment cherché à adapter leur production, certes toujours très centrée sur le lin, mais en essayant d'y intégrer d'autres fibres comme le coton. La dépendance par rapport au fil lillois n'a pas non plus été aussi forte que la dépendance des Elbeuviens par rapport aux fils peignés du Nord. Au contraire, en ayant quelques filatures dans la cité et parfois même en dehors, les Armentiétois savaient habilement faire jouer la concurrence et s'affranchir quelque peu du monopole lillois sur les fils. Durant l'entre-deux-guerres, le processus d'intégration des structures productives, que l'on observe du reste aussi à Roubaix et Tourcoing, a été beaucoup moins marqué à Armentières qui a conservé ses structures moyennes à parts égales avec les plus importantes. Contrairement à Elbeuf encore, il y a peu d'exemples de créations d'entreprises plus ou moins indépendantes avec des liaisons familiales qui servaient de trait d'union entre des sociétés indépendantes du point de vue financier.

Cependant un point commun entre les deux villes est évident, à savoir la longue agonie et la quasi-absence de réaction collective face au déclin de l'activité. Les points communs sont en effet nombreux : inadaptation à la démocratisation de la consommation et aux produits nouveaux d'une partie des industriels qui a entraîné suppressions d'emplois et fermetures d'usines, réduction des effectifs dans de nombreuses usines, échec de la plupart des tentatives de regroupement des entreprises... Il semble que, comme à Elbeuf, l'individualisme traditionnel des industriels qui s'enracinait dans les structures dispersées du passé a pu, en partie, influencer sur le déclin. Mais, sans doute moins que la peur de l'hégémonie d'une entreprise comme que l'on a observé à Elbeuf, les Armentiétois ont échoué à trouver des solutions communes et concertées.

Les conclusions du colloque sur les villes et les districts industriels en Europe occidentale (XVII^e-XX^e siècles), qui s'est tenu en 2000, ont montré la plasticité du concept de district et invitaient à dépasser les signes d'identité des districts et des destins collectifs, pour montrer la diversité des cas et la pluralité des entrées thématiques possibles pour les étudier¹⁰⁴⁶. Le district implique des synergies internes à l'espace et des formes très diverses sur les plans institutionnels et productifs, ainsi que leur rapport aux marchés créant du dynamisme. Nous avons pu montrer comment le fonctionnement du marché de l'emploi, les conditions de travail et les salaires ont à Armentières abouti à un contrôle social de la part des patrons. Le rôle de l'enseignement (en particulier avec l'apprentissage) et du travail industriel, sans cesse placé sous l'égide des industriels, ont y largement contribué. Les régulations institutionnelles, observées par les historiens italiens, nous ont permis ici de repérer les filiations des fonctions et des compositions des différentes institutions, à commencer par la juridiction consulaire de la Chambre de commerce. Les initiatives extérieures pour dynamiser l'aire productive ont été, mis à part lors de ses débuts, presque inexistantes à Armentières. Les industriels, sans être totalement repliés dans un monde clos (il existe bien des liens avec Lille et quelques villes françaises), mais sans doute bien plus qu'ailleurs, ont su garder des marges d'autonomie très significatives sans jamais externaliser leur pouvoir de décision. Un des manques indéniables de notre recherche est à cet égard l'analyse des facteurs financiers de la production. Il eut été riche de dépasser le district industriel en approfondissant, comme l'a fait Jean-Luc Mastin sur Roubaix et Tourcoing, la structure du capital. En l'absence d'archives d'entreprises suffisantes, nous n'avons pu qu'apporter quelques éléments au travers des rapports de la Banque de France et des actes de société. Il apparaît à cet égard, dans l'état actuel de nos connaissances, que le l'aire productive armentéroise est restée grandement hermétique aux investissements extérieurs et que les industriels eux-mêmes ont été très peu nombreux à rechercher des profits en dehors de leur propre activité.

L'enfermement dans un système technique, observé dans de multiples cas en dehors d'Armentières, a par ailleurs ici contribué au dépérissement territorial de l'industrie du lin. La

1046-ALAIMO Aurelio, CARRIER-REYNAUD Brigitte, CHASTAGNARET Gérard, DALMASSO Anne, DAUMAS Jean-Claude, ECK Jean-François, GAYOT Gérard, HAU Michel, LANDAIS-COURANT Frédérique, LESCURE Michel, LINDNER Stephan H., MAILLARD Brigitte, MAITTE Corine, OLIVIER Jean-Marc, SINGLETON John, TEISSEYRE-SALLMANN Line, TERRIER Didier, WILSON John et CENTRE D'HISTOIRE DE LA VILLE MODERNE ET CONTEMPORAINE, *Villes et districts industriels en Europe occidentale (XVIIe-XXe siècle)*, Tours, Presses universitaires François-Rabelais, 2013.

ville d'Armentières a été le cœur du district et l'usine s'est bien fondue dans le paysage urbain. Elle a été un centre attractif qui a porté la vitalité à une échelle locale, la vallée de la Lys, et régionale (la région lilloise). Enfin, sur la question de la durée, on a bien observé à Armentières des cycles successifs et l'aptitude des entrepreneurs locaux à saisir les opportunités de toute nature : des matières premières aux besoins des consommateurs. Quand l'urgence de la reconversion s'est imposée au district armentierois, les industriels ne sont pas parvenus à renouveler les bases de leur activité. En soi, la proposition de Gérard Chastagnaret de parler de « district temporaire » pour celui qui s'est limité à un seul cycle d'activité industrielle avec une activité industrielle exclusive semble ici séduisante. Si on a pu observer ailleurs comment un district entré dans une phase de crise profonde était susceptible de rebondir¹⁰⁴⁷, à Armentières, cela s'est traduit par la mort d'une activité sans qu'elle ait trouvé un second souffle. Du moins peu d'industriels sont parvenus à prendre les chemins de la reconversion.

Autopsie d'un échec

Comme l'indiquait le programme d'un colloque de l'A.F.H.E.¹⁰⁴⁸ en 2013, l'historiographie a fait une large part aux succès, réussite et conquête, au risque d'oublier les échecs, tout aussi nombreux, qu'ils soient humains, financiers, commerciaux, stratégiques, technologiques ou politiques¹⁰⁴⁹. Le district armentierois a généré un échec pour des raisons qui dépassent de très loin les dynamiques spatiales locales. La décomposition de l'Empire colonial, débouché protégé de l'industrie française et la fin des guerres coloniales qui ont accru la demande au sein des marchés militaires ont été les premiers facteurs du recul. La maîtrise de l'espace par les nombreux acteurs (États, sociétés, entreprises) et la valorisation différenciée et sélective des différents territoires, par le capital, dans un cadre concurrentiel, ont radicalement modifié les conditions de production pour les liniers, et pour les industriels du textile plus

1047-Au cours d'un colloque sur les territoires de l'industrie en Europe (1750-2000), des études ont montré comment un district pouvait en changeant de produit et de spécialisation pouvait repartir dans un cycle de dynamisme économique : le milieu novateur de l'Arc jurassien avec l'entreprise Swatch Group SA étudié par Olivier Crevoisier par exemple ou encore l'exceptionnelle longévité du territoire de la laine ariégeoise dans le pays d'Olmes étudié par Jean-Michel Minovez. (DAUMAS Jean-Claude, LAMARD Pierre et TISSOT Laurent (eds.), *Les territoires de l'industrie en Europe, 1750-2000: entreprises, régulations et trajectoires*, Besançon, France, Presses universitaires de Franche-Comté, 2007, 472 p.)

1048-Association Française d'Histoire Economique.

1049-Colloque de l'A.F.H.E. : « L'échec a-t-il des vertus économiques ? », 4 et 5 octobre 2013, Archives du monde du travail à Roubaix.

généralement, et ce dès le début des années 1950¹⁰⁵⁰. Si la mondialisation économique commence à l'époque moderne ou au XIX^e siècle, les Armentériens n'eurent rien à craindre de la concurrence internationale tant qu'ils maîtrisaient sur le plan technique et économique la transformation du lin. On a observé l'existence d'une unité spatiale ramassée qui a généré un très fort dynamisme quand les vents ont été porteurs.

Cependant, l'éclatement des chaînes de production à travers le monde a achevé de déstabiliser la production linière. Les progrès et les transformations des infrastructures de transport et de communication dans la seconde moitié du XX^e siècle ont aussi contribué à réorganiser la circulation des flux de façon sensible par rapport à ceux du XIX^e et de la première moitié du XX^e siècle¹⁰⁵¹. L'aire productive d'Armentières n'est pas un système clos et elle a évolué avec l'économie mondiale. Les fortes pressions sur le système localisé de production armentérien lui ont imposé de s'adapter à un système économique globalisé et où les règles ont été modifiées. Le prix de revient de la production, comme de la transformation du lin a été une des principales raisons de son recul. La délocalisation de la majorité de la production dans des pays à bas coût de main-d'œuvre a remis en cause les bases sur lesquelles s'est construit le système productif d'Armentières. Dès lors le lien entre l'entreprise et le territoire a rapidement disparu. Comment se fait-il au qu'aucun projet d'avenir n'ait émergé en dehors de la toile quand on savait que ses jours étaient comptés ? Comment expliquer que ce territoire ait été en quelque sorte abandonné ?

Parmi les raisons du déclin linier (et textile en général), peut-on imputer une partie de l'échec à la structure familiale des industries ? Face à une concurrence mondiale de plus en plus forte, tous n'ont pas cherché à suivre le progrès technique qui s'imposait. Il est difficile de faire la part entre ceux qui, au sein des associés des différentes entreprises, n'ont pas pu ou voulu financer des investissements onéreux. Une phrase de l'ancien patron Louis Bouchez est à cet égard lourde de sens : « A quoi cela servait-il de continuer ? ». Peu d'entreprises d'Armentières ont en effet poursuivi l'aventure industrielle. L'exemple de *Coisne et Lambert*, qui a réussi à diversifier dans des domaines très divers ses productions loin de son métier d'origine (des revêtements de sol à la distribution de matériel électronique), semble être un cas isolé. L'autre exemple, celui de *Dickson*, qui se situe hors la sphère armentérienne, montre aussi une pérennité dans des gammes de produits assez semblables aux productions d'origine,

1050-Annette CIATTONI, Yvette VEYRET et Laurent CARROUÉ (dirs.), *Géographie et géopolitique de la mondialisation*, Paris, France, Hatier, 2011, 255 p.

1051-Suzanne BERGER, *Made in monde: les nouvelles frontières de l'économie mondiale*, traduit par Laurent BURY, Paris, France, Éd. du Seuil, DL 2006, 2006, 356 p.

mais l'entreprise a quitté la sphère familiale. Enfin, les *Frémaux*, dont l'activité se partageait depuis la fin du XIX^e siècle entre Lille et Armentières, ont réussi à étendre leur activité dans d'autres produits, au tissu éponge et à l'ameublement. Dominique Frémaux a construit un groupe leader dans son secteur et emblème du luxe français. Arrivé à la direction au début des années 1980, il a pris un virage stratégique en décidant d'arrêter progressivement la filature et le tissage pour recentrer l'activité autour du linge de maison. En 1989, le rachat de la société *Yves Delorme*, spécialisée dans les éponges, marquera également l'histoire de l'entreprise qu'il développera ensuite à l'international. Tous ces exemples ont malgré tout un point commun, ils ont abandonné le territoire d'Armentières.

D'autres, en dehors d'Armentières, ont aussi donné de très beaux exemples de reconversion de leur activité (même si les effets sur l'emploi n'ont jamais pu être atténués) : on pense à Christian Dubois-Descamps qui, après le textile, fonde *Castorama*, ou encore la maison de vente par correspondance *la Redoute* qui dans les premières années de l'entre-deux-guerre a été créée pour écouler les stocks de laine de la filature Pollet, ou bien *Damart* et son *thermolactyl* vendu par correspondance. On peut bien entendu rappeler la véritable saga des Mulliez qui tout en prenant rapidement le tournant des fibres nouvelles dans les années 1950 (*Phildar*), surent se reconvertir dans d'autres types d'activités tels la grande distribution avec *Auchan* (nom venant du premier magasin implanté dans le quartier des Hauts-Champs à Roubaix), *Leroy-Merlin*, *Saint-Maclou*, *Norauto*, *Decathlon* ou des chaînes de restaurants comme *Flunch*, *Pizza Paï*, *Amarine*. Le vaste réseau d'entreprises des Mulliez est resté familial, à l'exception d'actions distribuées au personnel selon un système d'intéressement.

Le renoncement rapide d'Armentières à sa mémoire textile illustre au fond les impasses auxquelles industriels et politiques ont été confrontés. Les métamorphoses du paysage urbain depuis une quarantaine d'années ont occulté tout un pan de l'histoire industrielle et économique de la ville. Entre requalification des friches et absence de volonté pour valoriser ce qu'il reste du patrimoine industriel, on oublierait presque qu'Armentières a été un important et singulier centre de transformation du lin, et secondairement du coton. L'activité industrielle s'est coulée dans la ville. L'usine a occupé l'espace urbain de façon considérable de manière aussi massive qu'à Roubaix, mais le résultat produit est, ainsi que nous avons tenté de le montrer, tout à fait particulier, justifiant ainsi le choix de la place industrielle d'Armentières comme objet d'étude singulier.

Sources et bibliographie

Sources archivistiques

Archives nationales à Paris (A.N.)

Commerce extérieur : correspondance arrivée et départ. 1891-1911.	F12 6088
Produits textiles (1824-1919)	F12 6876 à 6901
Situation industrielle des départements (1830-1888)	F12 4476 à 4550
Révisions du tarif douanier (1863-1892)	F 12 6910 à 6913
Conseil supérieur du commerce et de l'industrie : enquête auprès des Chambres de commerce sur le régime douanier (1890-1891)	F 12 6916 et 6917
Expositions régionales françaises (ordre alphabétique des villes de 1863 à 1913)	F 12 7578 à 7584
Banque de France (1911-1931)	F 12 8163
Affaires diverses (XIXe- XXe siècles) : Textiles : organisation et répartition, attributions aux secteurs administratif et colonial, vêtements, service des prix, services techniques (laine et effilochages, soie, coton, lin et chanvre, fibres artificielles, teintures et apprêts)	F 12 10401 à 10629

Légion d'honneur : dossiers de proposition (164 dossiers pour Armentières), base de données Léonore (<http://www.culture.gouv.fr/documentation/leonore/recherche.htm>, consulté le 01/01/2015).

Centre national des archives de monde du travail à Roubaux (A.M.T.)

La consultation des archives du *Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et environs* est soumise à autorisation préalable.

Actes de constitution	1994 007 0001 à 0003
Assemblées générales	1994 004 0001 à 0011
Adhérents	1994 007 0017 à 0045
Informations internes	1994 007 0046 à 0074
Études techniques et revues de Presse	1994 007 0107 à 0141
Relations extérieures	1994 007 0147 à 0184

- Sources et bibliographie -

Promotion de la toile d'Armentières	1994 007 0191 à 0197
Renseignements commerciaux	1994 007 0199 à 0200
Adjudications	1994 007 0206 à 0214
Application et contrôle de la réglementation.	1994 007 0244 à 0264
Revendications ouvrières	1994 007 0262 à 0256
Tarifs et salaires.	1994 007 0291 à 0309

Archives de la banque de France (à Paris et aux A.D.N.)

1. Rapports d'inspection de la succursale de la Banque de France

Succursale de Lille (1852 à 1969) Fichiers numérisés sur demande au siège à Paris
Succursale d'Armentières (1925 à 1991) 11ETP 9 à 12

2. Conseils d'administration de la succursale d'Armentières

Dossiers de séances (1913 à 1973) 11ETP 6 à 8

3. Activités de la succursale

Ouverture de comptes, escomptes et contentieux – Dossiers individuels (1926 à 1973) 11ETP 36 à 44
Filature et tissage Robart – Lepoutre, Coisne et Lambert – Escomptes 11ETP 54
Filature et tissage Dufour, Dufour-Lescornez – Escomptes (1928-1969) 11ETP 55
Filature et tissage A. Salmon (1990-1992) 11ETP 57
S.A. Rogeau aînée 11ETP
Société anonyme d'Habitation à Loyer Modéré des cantons d'Armentières, Bailleul (1932-1996) 11ETP 59
S.A. Charvet (1930-1991) 11ETP 62

Archives départementales du Nord (A.D.N.)

1. Archives des greffes des tribunaux de commerce de Lille, Roubaix, Tourcoing (série 6 U)

Tribunal de commerce de Lille, actes de société (1853 à 1914) 6 U2
6U2 /186 à 6U2/198 (1830 à 1862) ; 6U2/ (1862 à 1870)

2. Archives des greffes de Justices de paix (série 4 U)

Justice de paix d'Armentières, actes de société (1867 à 1958) 4 U 25 80 à 107

3. Office de reconstruction industrielle (Industrie textile)

Industrie textile, dossiers individuels 10 R 4329 à 4562
(en particulier, pour Armentières et Houplines, les dossiers de : Louis Bouchez (10 R 4354) ; Bouquillon et Vandenhoeve (10R4358) ; A. et P. Charvet (10R4373) ; Chas Henri (10R4374) ; Colombier & Cie (10R4377) ; C. et H. Dansette (10R4382) ; Société Dubois (10R4403) ; Hacot Frères (10R4415) ; Ireland Henry & Cie (10R4420) ; Éts A. Mahieu (10R4448) ; Éts G. Prouvost (10R4471) ; Charles et Achille Rogeau (10R4479) ; Société la Cotonnière Armentièreoise (10R4487) ; Yves Turpin-Schultz (10R4550).

4. Archives la chambre de commerce d'Armentières

Il s'agit des archives de *chambre consultative des Arts et Manufactures d'Armentières* (novembre 1866-mars 1887) puis de la *chambre de commerce d'Armentières* (à partir du 30 mars 1887). À partir du 3 août 1921, elle devient la *Chambre de commerce d'Armentières-Hazebrouck*.

Registre manuscrit des procès-verbaux des assemblées générales (1886 à 1881) 2661 W 1
Registre manuscrit des procès-verbaux des assemblées générales (1881 à 1887) 2661 W
Registre manuscrit des procès-verbaux des assemblées générales (1887 à 1889) 2661 W 3 à 5
Recueil imprimé des procès-verbaux de séances de la C.C. (1887 à 1978) 2661 W 6 à 61
Rapports sur l'activité de la chambre et sur la situation de la circonscription de la C.C.I. : rapports, statistiques, bilans, correspondances (1869-1899, 1906, 1913, 1932-1937, 1943-1946, 1955-1957) 2661 W 62
Dossiers des présidents et membres élus (répertoires, correspondances...) 2661 W 63 à 69
Création et bâtiments (brochures historiques diverses, dossiers d'inaugurations de 1885 à 1986) 2661 W 70 à 76
Manifestations extérieures et accueil de personnalités 2661 W 77 à 79
Papier à en-tête (1907 à 1960) 2661 W 80

5. Série M

Faillites par arrondissement M 652 1 à 6
Syndicats patronaux M 596 80
Enquêtes sur l'industrie textile M 581
Grèves sur Armentières M 603 20
Grèves M 625 26

6. Enregistrement, série 3Q

Mutations après décès (Armentières-Houplines) 3 Q 22 à 137

7. Établissements insalubres, série K

Demande d'autorisations d'installation de machines à vapeur K 407 à 426

Archives municipales d'Armentières (A.M.A.)

Depuis 2014, les côtes des archives ont été modifiées. Les cartons sont numérotés de 1 à 2943 (toujours en cours de mise à jour en 2015).

Maire : courriers reçus (1822 à 1962)	401 à 425
Cadastre : plan de 1938 et 1958	481 et 482
Police et gendarmerie : rapports (1862 à 1880)	574 et 575
Population : changements de domicile (1846-1858)	793
Population : arrivées (1892-1915) et arrivés des étrangers (1922, 1923).	794
Cimetière : concessionnaire, règlement, gestion, implantation, agrandissement (AN X- 1936)	854 et 855
Établissements classés dangereux, incommodes ou insalubres: recensement dossiers individuels (1854 à-1958)	861 à 866
Ville : reconstruction après la 1ère guerre mondiale	890 à 925
Autorisations de bâtir : arrêtés du Maire et du Préfet (1806 à 1960)	1036 à 1125
Permis de démolir (1979-1989) nombreuses lacunes.	1236
Lotissement rue du cimetière: acquisition des terrains Dufour Lescornez et Motte Cordonnier.	1249
Industries et manufactures : don Ghesquière d'un fonds de l'entreprise "TISSINDUS" (avec livrets de travail).	1144 à 1146
Conseil de prud'hommes : procès verbaux, recensement des votes, listes des électeurs (1825 à 1958)	1482 à 1489
Domages de guerre (1940-1959)	1530 à 1531
Collège d'Armentières: autorisation - Budgets - nominations - prix (1830-1843)	1816

- Sources et bibliographie -

Anciennes halles: transformation en salle de sports, dommage de guerre, dossiers techniques (1951-1956)	2010
Plan du cimetière (avant 1914) (en rouleau N°1Fi57, avant 1914)	2280
Construction d'un groupe scolaire avenue Léo Lagrange: acquisition du terrain, parcelle Dufour (1962-1966).	2311
Dons et legs et fondation : Mahieu, Loridan-Boutry, Joire, Benaux, Caron, Questroy, Pierreuse-Dereumaux, Declercq (1838-1990).	2360
Guerre: dommages (1914-1918) dossier général.	2393 à 2396
Conseil municipal: délibérations registre (ancienne cote : 2.075.1.077.7), en cours de cotation	

Sources imprimées

Les annuaires professionnels

RAVET-ANCEAU (dir.), *Annuaire du Département du Nord*, Lille, France, Ravet-Anceau, Lille : Merchior-Verley et Cie Lille : Battet, Melchior, De Prins-Wibaux.

Annuaire statistiques

FRANCE. STATISTIQUE GÉNÉRALE, *Annuaire statistique de la France / Ministère de l'agriculture et du commerce, Service de la statistique générale de France*, Imprimerie nationale (Paris), 1878.

INSTITUT NATIONAL DE LA STATISTIQUE ET DES ÉTUDES ÉCONOMIQUES, *Annuaire statistique de la France / Ministère des finances et des affaires économiques, Institut national de la statistique et des études économiques*, INSEE (Paris), 1953.

Enquêtes diverses

Annuaire Desfossés : valeurs cotées en banque à la Bourse de Paris, E. Desfossés et Fabre frères (Paris), 1907.

COQ Paul et BÉNARD Théodore-Napoléon, *Résumé analytique de l'enquête parlementaire sur le régime économique de la France en 1870 : coton, laine, lin, chanvre, jute, soie, marine marchande*, Paris, Guillaumin, 1872.

DRON Gustave (rapporteur), « Procès-verbaux de la Commission chargée de procéder à une enquête sur l'état de l'industrie textile et la condition des ouvriers tisseurs ».

Guide touristique 2012/2013 de l'office de l'Armentériens, URL: <http://www.calameo.com/read/001618121d105e5c0437a>, consulté le 19 janvier 2015.

L'Industrie en France occupée, ouvrage établi par le Grand Quartier Général allemand en 1916, traduction intégrale, Paris, Impr. Nationale, 1923, 534 p.

SCHOESER Mary, *Textiles : The Art of Mankind*, New York, Thames & Hudson Ltd, 2012, 568 p.

SCRIVE Auguste, *Un voyage à Leeds (Angleterre)*, Extrait des archives de l'agriculture du Nord de la France.

Journaux, revues professionnelles, rapports d'expositions

BELL Alfred, « Pour vivre longtemps, portez du lin », *Fleur Bleue*, 1951, p. 27 à 28.

BELL Alfred, « Souvenirs sur l'évolution corporative de l'industrie du linge de table damassée », *Fleur Bleue*, Avril 1951, vol. 14, p. 67 à 72.

BLAN Julien LE, *Rapport sur les fils et les tissus de lin, de chanvre, etc.*, Imprimerie nationale., Paris, Ministère de l'agriculture et du commerce, 1878, 43 p.

BONAPARTE Napoléon-Joseph-Charles-Paul, *Exposition universelle de 1855. Rapports du jury mixte international publiés sous la dir. de S.A.I. le Prince Napoléon*, Paris, Imprimerie impériale, 1856.

C.N.A.M., *Catalogue des publications des Expositions nationales et universelles (par auteurs)*, Paris, France, coll. « Site Internet ». <http://bibliotheque.cnam.fr/patrimoine/fonds-des-expositions-universelles-556353.kjsp>

CALPAS P., « La situation actuelle de l'industrie du lin », *L'expansion économique*, Avril 1941, 5e année, « Bulletin de l'association nationale d'expansion économique », pp. 20-25.

CHAPTAL Jean-Antoine, *De l'industrie françoise*, Antoine-Augustin Renouard, Paris, 1819.

PARIS Exposition universelle 1867, CNUM - 8XAE148 : *Rapport sur l'Exposition universelle de 1867 à Paris. Précis des opérations et listes des collaborateurs. Avec un appendice sur l'avenir des expositions, la statistique des opérations, les documents officiels et le plan de l'Exposition*, <http://cnum.cnam.fr/CGI/redir.cgi?8XAE148>, consulté le 9 mai 2015.

COLLECTIF, « Fils et tissus de lin, de chanvre et de jute », *L'industrie textile*, 1889, numéro spécial pour l'exposition de 1889, pp. 138-160.

COMITÉ LINIER DE LILLE (dir.), *La culture, le rouissage et le teillage du lin*, Lille, France, Imprimerie L. Danel, 1865, vol. 1, 38 p.

CONSTANT, « Souvenirs de mes premiers pas dans la filature au mouillé », *Fleur Bleue*, 1950.

COQUELIN Charles, « L'industrie linière en France et en Angleterre », *La revue des Deux Mondes*, 1839, tome 19.

DE ROUVILLE, « Le lin fleurit Paris », *Fleur Bleue*, Avril 1951, n° 14, p. 27 à 32.

DELEMER Jean, « Quelques réflexions sur la hausse de la toile », *Fleur Bleue*, 1950, p. 59 à 60.

DROZ Joseph, *Des lois relatives aux progrès de l'industrie ; Observations sur les maîtrises, les règlements, les privilèges et les prohibitions*, impr. de Laran (Paris), 1801.

EXPOSITION INTERNATIONALE. COMMISSION FRANÇAISE SUR L'INDUSTRIE DES NATIONS, *Travaux de la Commission française sur l'industrie des nations. Tome 1 / Partie 1 / Exposition universelle de 1851 ; [introd. par M. le baron Charles Dupin,...]*, Impr. impériale (Paris), 1854.

GRANDEAU Louis-Nicolas, *Exposition universelle... de 1889 à Paris. Rapports du jury international, publiés sous la direction de M. Alfred Picard,... Classe 73 « bis ». Agronomie, statistique agricole. Rapport de M. Louis Grandeau,...*, Impr. nationale (Paris), 1892.

HÉRICART-FERRAND, ÉTIENNE FRANÇOIS Louis, THURY comte de et MIGNERON Pierre Henri, *Rapport sur les produits de l'industrie française présenté*, Paris, Imprimerie royale, 1824.

LETHUILLIER Jean-Pierre et PARSIS-BARUBÉ Odile (dirs.), *Le pittoresque métamorphoses d'une quête dans l'Europe moderne et contemporaine*, Paris, Classiques Garnier, coll. « Rencontres. Série Études dix-neuviémistes », n° 14, 2012, 1 p.

LOUIS Exposition universelle 1904 Saint, CNUM - 8XAE614.3 : *Exposition internationale de Saint Louis (U.S.A) 1904. Section française. Rapport du Groupe 55 [Produits du lin, du chanvre, du jute, etc., et des produits de la corderie]*, <http://cnum.cnam.fr/CGI/redir.cgi?8XAE614.3>, consulté le 25 novembre 2014.

MERCHIER, LOUIS, « Le lin et l'industrie linière dans le département du Nord », *L'industrie textile*, 1899, p. 75.

MOREAU DE JONNÈS Alexandre, *Statistique de l'industrie de la France... / par M. A. Moreau de Jonnés,...*, Guillaumin (Paris), 1856.

PARIS Exposition nationale 1823, CNUM - 8XAE11 : *Rapport sur les produits de l'industrie française présenté, au nom du jury central, à S.E. M. le comte Corbière. Approuvé par S.S. M. le duc de Doudeauville*, <http://cnum.cnam.fr/CGI/redir.cgi?8XAE11>, consulté le 30 octobre 2014.

PARIS Exposition nationale 1849, CNUM - 8XAE29 : *Rapport du jury central sur les produits de l'agriculture et de l'industrie exposés en 1849*, <http://cnum.cnam.fr/CGI/redir.cgi?8XAE29.1>, consulté le 30 octobre 2014.

PARSIS-BARUBÉ Odile, *La province antiquaire l'invention de l'histoire locale, 1800-1870*, Paris, Editions du Comité des travaux historiques et scientifiques, coll. « Collection CTHS. Histoire », 2011, 1 p.

PAVLOWSKI, « L'industrie dans la région du Nord », *L'information économique et financière*, Juin 1919.

SCRIVE Auguste, *Un voyage à Leeds (Angleterre)*, Extrait des : archives de l'agriculture du Nord de la France.

TURIN Exposition universelle 1911, CNUM - 8XAE768 : *Exposition internationale des industries et du travail de Turin 1911. Groupe XIX. Classe 129. Lin, chanvre, crin, soie artificielle*, <http://cnum.cnam.fr/CGI/redir.cgi?8XAE768>, consulté le 25 novembre 2014.

« Le lin est la fibre textile la plus résistante », *Fleur Bleue*, 1954, vol. 3.

CNUM - 8XAE539 : *Musée rétrospectif de la classe 81. Fils et tissus de lin, de chanvre, etc. à l'exposition universelle internationale de 1900, à Paris. Rapport du sous-comité d'installation*, <http://cnum.cnam.fr/CGI/redir.cgi?8XAE539>, consulté le 25 novembre 2014.

CNUM - 8XAE349.5 : *Exposition universelle internationale de 1889 à Paris. Rapport général*, <http://cnum.cnam.fr/CGI/redir.cgi?8XAE349.5>, consulté le 25 novembre 2014.

Exposition des produits de l'industrie française en 1844. Rapport du jury central, Paris : Imprimerie de Fain et Thunot, 1844.

Histoire nationale, histoire locale : l'apport antiquaire de la province., http://www.nonfiction.fr/article-4785histoire_nationale_histoire_locale_lapport_antiquaire_de_la_province.htm, consulté le 13 décembre 2014.

Rapport du jury central sur les produits de l'agriculture et de l'industrie exposés en 1849, Paris : Imprimerie nationale, 1850.

Liniculture

ASSOCIATION GÉNÉRALE DES PRODUCTEURS DE LIN, *Comment résoudre le problème du lin*, Lille, 1930.

ASSOCIATION NORMANDE POUR LES PROGRÈS DE L'AGRICULTURE de l'industrie, *Annuaire des cinq départements de la Normandie / publié par l'Association normande*, Association normande (Caen), 1834.

BOTTIN Jacques, « Les toiles de l'Ouest français au début de l'époque moderne. Réflexions sur la configuration d'un espace productif », *Annales de Bretagne et des pays de l'Ouest*, 2000, vol. 107, n° 2, pp. 15-27.

DEMANGEON A., « La production du lin dans le monde et particulièrement en Belgique », *Annales de Géographie*, 1930, vol. 39, n° 218, pp. 210-211.

FALLOUX Alfred de, *L'Enquête agricole, par le Cte de Falloux...*, C. Douniol (Paris), 1866.

FRANCE. CONSEIL SUPÉRIEUR DE COMMERCE, *Enquête sur les fils et tissus de lin et de chanvre / Ministère des travaux publics, de l'agriculture et du commerce, Conseil supérieur de commerce*, Impr. royale (Paris), 1838.

FRANCE. STATISTIQUE GÉNÉRALE, *Annuaire statistique de la France / Ministère de l'agriculture et du commerce, Service de la statistique générale de France*, Imprimerie nationale (Paris), 1878.

MICHOTTE Félicien, *Le lin: culture & exploitation, cause de sa décadence, moyens d'y remédier*, Société de Propagande coloniale, 1929, 421 p.

MOOR V. P. G. DE, *Traité de la culture du lin et des différents modes de rouissage*, Bruxelles, Belgique, Librairie agricole H. Tarlier, 1855, xii+136 p.

MOREAU DE JONNÈS Alexandre, *Statistique de l'industrie de la France...*, 1856, 1 vol. (XXIV-380 p.) p.

NORD. CONSEIL GÉNÉRAL, *Rapports et délibérations / Conseil général du Nord*, Conseil

général du Nord (Lille), 1850.

ZIMMERMANN M., « La production et l'industrie du lin en France », *Annales de Géographie*, 1921, vol. 30, n° 167, pp. 392-395.

Annales de la science et du droit commercial et maritime : recueil mensuel de législation, de doctrine et de jurisprudence à l'usage des magistrats consulaires, des avocats, des avoués, des agréés, des négociants, des banquiers, des courtiers, des agents de change, [s.n.] (Paris), 1845.

Culture du lin. Les Cultivateurs, Mds de lin, commissionnaires et filateurs en lin de l'arrondissement de Douai (Nord), à Messieurs les membres de la chambre des députés. (15 décembre 1837), 1837.

Mémorial du commerce [« puis » et de l'industrie]... [s.n.?] (Paris), 1837.

Journal d'agriculture, lettres et arts du département de l'Ain, [s.n.] (Bourg), 1817.

Ouvrages anciens

BANCROFT Hubert Howe, *The book of the fair*, The Bancroft Company., Chicago, San Francisco, Cygne noir, 1893, 1000 p.

CHOIMET, *Elements théoriques et pratiques de la filature de lin et du chanvre*, Librairie scientifique et industrielle L. Mathias., Paris, 1841, 448 p.

COQUELIN Charles, *Essai sur la filature mécanique du lin et du chanvre*, Paris, France, Carilian jeune, 1840, xi+356 p.

DELESALLE Emile, *L'Industrie linière dans le Nord de la France*, Lille, France, impr. de L. Danel, 1865, 56 p.

DIDEROT Denis et ALEMBERT D', *L'encyclopédie de Diderot et d'Alembert: ou Dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers*, S.l, France, ATILF, 200X.

DIEUDONNÉ Christophe, *Statistique du département du Nord*, France, G. Monfor, 1972, vol. 3/, 632+551+476+xcix p.

DION Roger (dir.), *Documents sur l'industrie du lin et celle du coton dans la région du Nord au XVIIIe siècle*, Lille, France, 1936.

DUCPETIAUX Édouard, *Le paupérisme en Belgique : causes et remèdes ([Reprod.])* / par Éd. Ducpetiaux, A. Decq (Bruxelles), 1844.

FEEGUSON S., *Histoire du tulle et des dentelles mécaniques en Angleterre et en France*, par S. Ferguson fils, E. Lacroix, 1862, 212 p.

HEYM A. Henri et MILLIÉ Lin, *Petit traité d'économie politique et sociale : à l'usage des employés de chemins de fer et de tous les groupes corporatifs* / par MM. Henri Heym, Lin Millié, J. Coulon (Paris), 1898.

JULIEN CHARLES-Édouard et LORENTZ E., *Nouveau manuel complet du filateur ou*

Description des méthodes anciennes et nouvelles employées pour la conversion en fils des cinq matières organiques, filamenteuses et textiles: savoir : le coton, le lin, le chanvre, la laine et la soie, a la Librairie Encyclopédique de Roret, 1843, 364 p.

LEROUX Charles, *Nouveau système de rouissage et teillage du lin et du chanvre*, par C. Leroux, Impr. de P. Briez, 1863, 30 p.

MAHIEU-DELANGRE Auguste, *L'industrie linière devant le pays*, Lille, Imprimerie Danel, 1879.

PRAT D. DE, *Filature des fibres végétales*, Paris, Encyclopédie Roret, 1922, 500 p.

RENOUARD Alfred, *Études sur la culture, le rouissage et le teillage du lin en France, Belgique, Italie, Hollande, Allemagne, etc.*, par Alfred Renouard fils..., C. Robbe (Lille).

SCRIVE-LOYER Antoine, LARIVIÈRE R. et JACOBS F., *Nouveau manuel complet de tissage mécanique*, Société française d'Éditions Littéraires et Techniques., Paris, Edgar Malfère, coll. « Encyclopédie Roret », 1929, 539 p.

SCRIVE-LOYER Jules, *À propos du lin*, Boldoduc, 1886, 100 p.

SIMON Jules, *L'ouvrière* / par Jules Simon, L. Hachette (Paris), 1861.

TRIBONDEAU Joseph-Désiré-Marin, *Statistique agricole de la France, annexe à l'enquête de 1929 : Monographie agricole du département du Pas-de-Calais. L'agriculture du Pas-de-Calais* / par J. Triboudeau,... ; [suivi d'études diverses destinées à l'enquête agricole de 1929, émanant de la Direction des services agricoles du Pas-de-Calais] ; Ministère de l'agriculture. Direction de l'agriculture, Impr. de « L'Avenir » (Arras), 1937.

UNION DES SYNDICATS PATRONAUX DES INDUSTRIES TEXTILES DE FRANCE, *Statuts et liste des adhérents... / Union des syndicats patronaux des industries textiles de France*, Impr. Contant-Laguerre (Bar-le-Duc), 1922.

VERHASSELT Jacques et COMITÉ LINIER DE FRANCE, *Le Lin et les liniers*, Kain, France, Prof, 1988, vol. 1/, 283 p.

VILLERMÉ Louis René et VILLERMÉ Louis René, *Tableaux de l'état physique et moral des salariés en France*, Chicoûtini, J.-M. Tremblay, 2006.

Filatures de lins, d'étoupes, de chanvre et de ramie Boutemy frères, 1923.

Blanchiment, teintures sur toutes matières textiles Cocheteux frères, 1920.

Teintures, apprêts, impressions, blanchiment Fromont-Ernoult & Cie, 1919.

Spécialité de teintures et apprêts A. Denis, 1909.

Spécialité de teintures et apprêts A. Denis & Benoist, 1905.

Mercerisage du coton et du lin Lucien Monnet, 1904.

Culture du lin. Les Cultivateurs, Mds de lin, commissionnaires et filateurs en lin de l'arrondissement de Douai (Nord), à Messieurs les membres de la chambre des députés. (15 décembre 1837), 1837.

Galerie industrielle ou application des produits de la nature aux arts et métiers ; leur

*origine, leurs progrès et leur perfectionnement... par Mme H*****...*, A. Eymery (Paris), 1822.

Rapports parlementaires

CHAMBRE DE COMMERCE, « Enquête parlementaire sur l'industrie textile. Réponse au questionnaire. », Armentières, 1904, 18 p.

PETITIONS Great Britain. Parliament. House of Commons. Select Committee on Hand-loom Weavers' et MAXWELL Sir John, *Report from Select Committee on Hand-loom Weavers' Petitions: With the Minutes of Evidence and Index: Ordered, by the House of Commons, to be Printed, 1 July 1835*, 1835, 538 p.

Bibliographie

Épistémologie et historiographie

Guides méthodologiques

BARJOT Dominique, « Histoire économique et historiographie française : crise ou renouveau ? », *Histoire, économie & société*, 1 juin 2012, vol. 31, n° 2, pp. 5-5.

BLANCHET Alain, GOTMAN Anne et SINGLY François de, *L'enquête et ses méthodes: l'entretien*, Paris, France, Nathan, coll. « Série L'Enquête et ses méthodes », n° 19, 1992, vol. 1/, 125 p.

BOUVIER Jean, *Initiation au vocabulaire et aux mécanismes économiques contemporains: (XIXe-XXe siècles)*, Paris, France, Société d'édition d'enseignement supérieur, 1977, 382 p.

DEMAZIÈRE Didier et DUBAR Claude, *Analyser les entretiens biographiques: l'exemple des récits d'insertion*, Québec, Canada, Les Presses de l'Université Laval, 2004, 350 p.

DESCAMPS Florence, MONNIER François et SCHNAPPER Dominique, *L'historien, l'archiviste et le magnétophone: de la constitution de la source orale à son exploitation*, Paris, France, Ministère de l'Économie des finances et de l'Industrie, Comité pour l'histoire économique et financière de la France, coll. « Histoire économique et financière de la France. Série Sources », 2005, 864 p.

DUPRAT Annie, *Images et Histoire Outils et Méthodes D'analyse des Documents Iconographiques*, Paris, Belin, coll. « Belin sup. Histoire », 2007, 1 p.

MICHELAT Guy, « Sur l'utilisation de l'entretien non directif en sociologie », *Revue française de sociologie*, 1975, vol. 16, n° 2, pp. 229-247.

TOURTIER-BONAZZI Chantal, *Le témoignage oral aux archives : de la collecte à la communication*, Paris, France, Archives nationales, 1990, vol. 1/, 100 p.

Histoire, Images, Imaginaires (fin XVe Siècle-début XXe Siècle). Actes du Colloque international des 21, 22, 23 mars 1996 tenu à l'Université du Maine, Le Mans, Le Mans, Université du Maine, 1998.

Historiographie

ANHEIM Étienne, « Gérard Noiriel lecteur de Rorty: l'histoire face à la philosophie pragmatiste », *Revue d'histoire moderne et contemporaine*, 2004, n° 5, pp. 34-42.

ANHEIM Étienne et GRÉVIN Benoît, « «Choc des civilisations» ou choc des disciplines? Les sciences sociales et le comparatisme », *Revue d'histoire moderne et contemporaine*, 2002, n° 5, pp. 122-146.

BOUVIER Jean, *L'Historien sur son métier: études économiques XIXe-XXe siècles*, Paris, France, Éd. des Archives contemporaines, 1989, 518 p.

MEYLAN Henri, *L'historien et son métier*, Lausanne, Suisse, 1971.

L'information économique

HAFFEMAYER Stéphane, *L'information dans la France du XVIIe Siècle : la Gazette de Renaudot de 1647 à 1663*, Paris : Genève, H. Champion ; diff. hors France: Editions Slatkine, coll. « Bibliothèque d'histoire moderne et contemporaine », n° 6, 2002, 848 p.

MARGAIRAZ Dominique, MINARD Philippe et COMITÉ POUR L'HISTOIRE ÉCONOMIQUE ET FINANCIÈRE DE LA FRANCE, *L'information économique, XVIe-XIXe siècle: journées d'études du 21 juin 2004 et du 25 avril 2006*, Paris, France, Comité pour l'histoire économique et financière de la France, coll. « Histoire économique et financière de la France. Série Animation de la recherche, 2008, 381 p.

ROYON Michel, « Accords multifibres et nouvelles fonctions de protectionnisme », *Revue d'économie industrielle*, 1981, vol. 15, n° 1, pp. 60-77.

Méthodes quantitatives en histoire

CELLIER Jacques et COCAUD Martine, *Traiter des données historiques: méthodes statistiques, techniques informatiques*, Rennes, France, Presses universitaires de Rennes, 2006.

COCAUD Martine et CELLIER Jacques, *Le traitement des données en histoire et sciences sociales: méthodes et outils*, Rennes, France, Presses universitaires de Rennes, 2012, 553 p.

Généralités

AGULHON Maurice Directeur de la publication, CHOAY Françoise et CRUBELLIER Maurice, *Histoire de la France urbaine*, Paris, France, Seuil, 1983.

BARJOT Dominique, CHALINE Jean-Pierre et ENCREVÉ André, *La France au XIXe siècle: 1814-1914*, Paris, France, Presses universitaires de France, 1998, 654 p.

BURGUIÈRE André, REVEL Jacques et JULLIARD Jacques (dirs.), *Histoire de la France*, Paris, France, Seuil, 1990, 669 p.

- CHAUBET François, *La mondialisation culturelle*, Paris, France, P.U.F, 2013.
- CORBIN Alain, COURTINE Jean-Jacques et VIGARELLO Georges (dirs.), *Histoire du corps*, Paris, France, Points, 2011, 463 p.
- ENCREVÉ André, *La France de 1870 à 1914: les succès de la République*, Paris, France, Presses universitaires de France, 2006, 126 p.
- FAUVELLE-AYMAR François-Xavier, *Histoire de l'Afrique du Sud*, Paris, France, Points, impr. 2013, 529 p.
- FONTAINE Marion, PROCHASSON Christophe et MONIER Frédéric (dirs.), *Une contre-histoire de la IIIe République*, Paris, France, la Découverte, 2013, 401 p.
- GRONDEUX Jérôme, *La France contemporaine : 1870-1893*, Librairie générale française, Paris, 2000, 220 p.
- KALIFA Dominique, *La culture de masse en France : 1860-1930*, Paris, La Découverte, 2010.
- LEYMARIE Michel, *La France contemporaine : le triomphe de la République, 1893-1918*, Paris, France, Librairie générale française, 1999, 379 p.
- MARNOT Bruno, *La mondialisation au XIXe siècle : 1850-1914*, Paris, France, A. Colin, 2012, 286 p.
- MAYEUR Jean-Marie, *Les débuts de la Troisième République: 1871-1898*, Paris, France, Éd. du Seuil, DL 1973, 252 p.
- ORY Pascal, *L'expo universelle*, Bruxelles, Belgique, Éd. Complexe, 1989, 153 p.
- REBÉRIOUX Madeleine, *Nouvelle histoire de la France contemporaine: 1898-1914*, Paris, France, Éd. du Seuil, 1975, 253 p.
- RÉMOND René, *Histoire générale de l'enseignement et de l'éducation en France*, Paris, France, Nouvelle librairie de France : G.-V. Labat, 1981, vol. 4/.
- ROSANVALLON Pierre, *Le modèle politique français: la société civile contre le jacobinisme de 1789 à nos jours*, Paris, France, Éd. du Seuil, 2006, 445 p.
- ROSANVALLON Pierre, *Le peuple introuvable: histoire de la représentation démocratique en France*, Paris, France, Gallimard, 2002, 491 p.
- ROSANVALLON Pierre, *L'État en France: de 1789 à nos jours*, Paris, France, Éditions du Seuil, 1993, 369 p.

Histoire sociale et ouvrière

- AVRANE Colette, *Ouvrières à domicile: le combat pour un salaire minimum sous la Troisième République*, Rennes, France, Presses universitaires de Rennes, 2013, 300 p.
- BARRAL Pierre, *Le département de l'Isère sous la Troisième République: 1870-1940*, Paris,

France, A. Colin, 1962, 597 p.

BUZZI Stéphane, DEVINCK Jean-Paul et ROSENTAL Paul-André, *La santé au travail: 1880-2006*, Paris, France, la Découverte, 2006, 123 p.

CASTEL Robert, *Les métamorphoses de la question sociale: une chronique du salariat*, Paris, France, Gallimard, impr. 1999, 813 p.

CENTRE D'ÉTUDES ET DE RECHERCHES SUR LES SAVOIRS les arts et INSTITUT FÉDÉRATIF DE RECHERCHE SUR LES ÉCONOMIES ET SOCIÉTÉS INDUSTRIELLES, *Les ouvriers qualifiés de l'industrie, XVIe-XXe siècle: formation, emploi, migrations*, Villeneuve-d'Ascq, France, Université Charles-de-Gaulle-Lille 3, 2001, 334 p.

CENTRE DE SOCIOLOGIE URBAINE, *Villes ouvrières, 1900-1950*, Paris, France, l'Harmattan, DL 1990, 239 p.

CHARLE Christophe, *Histoire sociale de la France au XIXe siècle*, Paris, France, Éd. Points, impr. 2011, 410 p.

CHARLE Christophe, *La crise des sociétés impériales: Allemagne, France, Grande-Bretagne, 1900-1940*, Paris, 2001, 596 p.

CHARLOT Bernard et FIGEAT Madeleine, *Histoire de la formation des ouvriers, 1789-1984*, Paris, France, Minerve, 1985, 619 p.

CLERC Denis, GINET Mathias, FONTAINE Yann et MATHIEU Gérard, *Alternatives économiques. Poche. L'économie de A à Z*, Paris, France, Alternatives économiques, 2013, 216 p.

DAVIET Jean-Pierre, *La société industrielle en France: 1814-1914*, Paris, France, Éd. du Seuil, 1997, 306 p.

DEWERPE Alain, *Histoire du travail*, Paris, France, Presses universitaires de France, 2001, 127 p.

DEWERPE Alain, *Le monde du travail en France: 1800-1950*, Paris, France, A. Colin, 1998, 170 p.

DUPEUX Georges, *La Société française: 1789-1970*, Paris, France, A. Colin, 1986, 270 p.

DUVEAU Georges, *La vie ouvrière en France sous le Second Empire*, Thèse de doctorat, Université de Paris (1896-1968). Faculté des lettres, France, 1946, XIX+605 p.

GAILLARD Jeanne, *Paris, la ville, 1852-1870*, Lille, France, Atelier reproduction des thèses, Université Lille III, 1976, 676 p.

GAYOT Gérard et MINARD Philippe (dirs.), *Les ouvriers qualifiés de l'industrie (XVIe-XXe siècle). Formation, emploi, migration*, Villeneuve-d'Ascq, Revue du Nord, 2001, 334 p.

GUILLAUME Pierre (dir.), *Les solidarités*, Pessac, France, Maison des sciences de l'homme d'Aquitaine, 2003, 600 p.

GUILLAUME Pierre et MAISON DES SCIENCES DE L'HOMME D'AQUITAINE (dirs.), *Les solidarités*, Pessac, France, Maison des sciences de l'homme d'Aquitaine, 2001, 509 p.

HAMP Pierre, *La peine des hommes. Le lin.*, Paris, France, Ed. de la Nouvelle revue française, 1924, 263 p.

HANNE Georges, « Histoire et travail : quelques repères et une perspective », *Les Cahiers de Framespa. Nouveaux champs de l'histoire sociale*, 1 octobre 2006, n° 2.

JNIB Myriam, « Journée d'étude « Le corps au travail. XIXe-XXe siècles » », *Les Cahiers de Framespa. Nouveaux champs de l'histoire sociale*, 8 mars 2012, n° 9.

LABORATOIRE D'ÉTUDES RURALES, *Histoire de l'Europe rurale contemporaine : du village à l'État*, Paris, France, A. Colin, 2006.

LAROQUE Pierre, *Les rapports entre patrons et ouvriers : leur évolution en France depuis le XVIIIe siècle, leur organisation contemporaine en France et à l'étranger*, Paris, France, Fernand Aubier. Éditions Montaigne, 1938, 430 p.

LASSERRE André, *La situation des ouvriers de l'industrie textile dans la région lilloise sous la Monarchie de Juillet: thèse présentée à la faculté des lettres de l'université de Lausanne pour l'obtention du grade de docteur ès Lettres*, Thèse de doctorat, Lausanne, Suisse, 1952, 268 p.

LEMAY P., « Berthollet et l'emploi du chlore pour le blanchiment des toiles », *Revue d'histoire de la pharmacie*, 1932, vol. 20, n° 78, pp. 79-86.

LEQUIN Yves Directeur de la publication, PINOL Jean-Luc et ORY Pascal, *Histoire des Français XIXe-XXe siècles*, Paris, France, A. Colin, 1984, 523; 24 p.

LINDEN Marcel VAN DER, « Enjeux pour une histoire mondiale du travail », *Le Mouvement Social*, 2012, vol. 241, n° 4, p. 3.

MARSEILLE Jacques (dir.), *L'industrialisation de l'Europe occidentale (1880-1970)*, Paris, France, ADHE, Association pour le développement de l'histoire économique, 1998, 378 p.

MELLUCCI Alberto, « Action patronale, pouvoir, organisation. Règlements d'usine et contrôle de la main-d'œuvre au XIXe siècle », *Le Mouvement social*, décembre 1976, Naissance de la classe ouvrière, n° 97, pp. 139-159.

MELUCCI Alberto, *Identite et conflit. mouvements sociaux, recherche d'identite et pathologie individuelle*, Doctorat d'Université, France, 1981.

MORICEAU Caroline et DEWERPE Alain, *Les douleurs de l'industrie : l'hygiénisme industriel en France, 1860-1914*, Paris, France, Atelier national de Reproduction des Thèses, 2008.

NAKANO Takao et GILLET Marcel, *La vie ouvrière dans l'industrie textile à Lille de 1900 à 1939*, Lille, France, 1981, vol. 3/, 438 p.

PASQUALINI-BIEGANSKI Esther, *La main-d'œuvre féminine textile dans l'arrondissement de Lille 1919-1939. Mémoire de recherches sous la direction de Monsieur Marcel Gillet. Maîtrise d'histoire.*, Lille, Université de Lille, 1973, 137 p.

PERROT Michelle, *Les ouvriers en grève : France 1871-1890*, Paris, France, Ecole des

hautes études en sciences sociales, 2001, 199 p.

PERROT Michelle et BAROU Jean-Pierre, *Jeunesse de la grève : France, 1871-1890*, Paris, France, Éditions du Seuil, 1984, 324 p.

PERROT Michelle et BAUD Lucie, *Mélancolie ouvrière: « Je suis entrée comme apprentie, j'avais alors douze ans... » Lucie Baud, 1908*, Paris, France, 2014, 186 p.

PLAY Frédéric LE, *La réforme sociale en France (4 vol.): déduite de l'observation comparée des peuples européens*, Tours, A. Mame, 1878.

RENARD Jean-Pierre, « Spécialisation spatiale et entropie régionale. Problématique générale et observations empruntées à la France du Nord. », *Hommes et Terres du Nord*, 1985, n° 2, pp. 85-90.

REYNAUD-CRESSANT Bénédicte, « Structures industrielles et segmentation du marché du travail : théorie radicale et nouveau structuralisme », *Revue d'économie industrielle*, 1985, vol. 33, n° 1, pp. 16-32.

REYNAUD-CRESSANT Bénédicte, « L'émergence de la catégorie de chômeur à la fin du XIXe siècle », *Economie et statistique*, avril 1984, n° 165, pp. 55-63.

ROUSIERS Paul de, *Les grandes industries modernes*, A. Colin (Paris), 1924.

ROUSIERS Paul de, *La question ouvrière en Angleterre / Paul de Rousiers ; avec une préf. de Henri de Tourville*, Firmin-Didot (Paris), 1895.

SAVOYE Antoine, « Paul de Rousiers, sociologue et praticien du syndicalisme », *Cahiers Georges Sorel*, 1988, vol. 6, n° 1, pp. 52-77.

SCHOR Ralph, *Histoire de la société française au XXe siècle*, Paris, France, Belin, 2004, 479 p.

SCHULZE-GAEVERNITZ G. von (Gerhart) et HALL Oscar Standring, *The cotton trade in England and on the continent. A study in the field of the cotton industry*, London, Simpkin, Marshall, Hamilton, Kent, and Co., 1895, 246 p.

SCHWEITZER Sylvie, *Les femmes ont toujours travaillé: une histoire de leurs métiers, XIXe et XXe siècle*, Paris, France, O. Jacob, 2002, 329 p.

SIROT Stéphane, *La grève en France: une histoire sociale (XIXe-XXe siècle)*, Paris, France, O. Jacob, 2002, 306 p.

TERRIER Didier et MAITTE Corine, *Les temps du travail: Normes, pratiques, évolutions (XIVe-XIXe siècle)*, PU Rennes, coll. « Pour une histoire du travail », 2014, 493 p.

THOMPSON Edward Palmer, ABENSOUR Miguel et JARRIGE François, *La formation de la classe ouvrière anglaise*, traduit par Gilles DAUVÉ, Mireille GOLASZEWSKI et Marie-Noëlle THIBAUT, Paris, France, Éd. Points, 2012, xlviii+1164 p.

THOMPSON Edward Palmer et MAILLARD Alain, *Temps, discipline du travail et capitalisme industriel*, traduit par Isabelle TAUDIÈRE, Paris, France, La fabrique, 2004, 107 p.

- TOPALOV Christian, *Naissance du chômeur: 1880-1910*, Paris, France, A. Michel, 2008.
- TOPALOV Christian, *Naissance du chômeur: 1880-1910*, Paris, France, A. Michel, 1994, 626 p.
- TREMPÉ Rolande, *Naissance de la classe ouvrière*, Paris, France, Editions ouvrières, 1976, 159 p.
- VIGNA Xavier, *Histoire des ouvriers en France au XXe siècle*, Paris, France, Perrin, 2012, 404 p.
- WEILL Simone, *La condition ouvrière*, Paris, France, Gallimard, 1951, 273 p.
- Ouvriers, villes et société: autour d'Yves Lequin et de l'histoire sociale*, Paris, France, Nouveau monde éditions, 2005, 296 p.

Histoire économique (généralités)

Economie et société en France et en Europe

- ASSELAIN Jean-Charles, *Histoire économique de la France du XVIIIe siècle à nos jours*, Paris, France, Ed. du Seuil, coll. « Points. Histoire », n° 72, 2011, 274 p.
- BAIROCH Paul, *Victoires et déboires: histoire économique et sociale du monde du XVIe siècle à nos jours*, Paris, France, Gallimard, 1997, 662 p.
- BAIROCH Paul, *Victoires et déboires: histoire économique et sociale du monde du XVIe siècle à nos jours*, Paris, France, Gallimard, 1997, 1015 p.
- BAIROCH Paul, *Victoires et déboires: histoire économique et sociale du monde du XVIe siècle à nos jours*, Paris, France, Gallimard, 1997, 1111 p.
- BARJOT Dominique (dir.), *Industrialisation et sociétés en Europe occidentale: du début des années 1880 à la fin des années 1960*, Paris, France, CNED : SEDES, 1997, 445 p.
- BASTID-BRUGUIÈRE Marianne, BOUVIER Jean et CARON François, *Histoire économique et sociale du monde: 1840-1914*, Paris, France, A. Colin, 1978, 623 p.
- BELTRAN Alain et GRISET Pascal, *La croissance économique de la France: 1815-1914*, Paris, France, A. Colin, 1994, 189 p.
- BERGER Suzanne, *Notre première mondialisation : leçons d'un échec oublié*, traduit par Richard ROBERT, Paris, France, Seuil, 2003, 95 p.
- CABANAS Nathalie, *L'activité sandalière en Haut-Vallespir et en Basse-Soule: de l'essor à la patrimonialisation du milieu du XIXe siècle au milieu des années 80*, Thèse de doctorat, Université de Perpignan, France, 2011, 623 p.
- CAILLY Claude et WORONOFF Denis, *Mutations d'un espace proto-industriel: le Perche aux XVIIIe-XIXe siècles*, Ceton, France, Fédération des amis du Perche, 1993, vol. 2/, 742+325 p.
- CENTRE CULTUREL DE L'ABBAYE DE FLARAN, *Les industries rurales dans l'Europe médiévale*

et moderne, Toulouse, France, Presses universitaires du Mirail, 2013, 310 p.

DAUMAS Jean-Claude (dir.), *Les systèmes productifs dans l'arc jurassien: acteurs, pratiques et territoires*, Besançon, France, Presses universitaires de Franche-Comté, 2004, 338 p.

DAUMAS Jean-Claude et FERRIÈRE Marc de (dirs.), *Entreprises et histoire (Paris), Le luxe*, Paris, France, Eska, 2007, 206 p.

DAUMAS Jean-Claude, LAMARD Pierre et TISSOT Laurent (dirs.), *Les territoires de l'industrie en Europe, 1750-2000: entreprises, régulations et trajectoires*, Besançon, France, Presses universitaires de Franche-Comté, 2007, 472 p.

FRIDENSON Patrick (dir.), *Industrialisation et sociétés d'Europe occidentale, 1880-1970*, Paris, France, les Éd. ouvrières, 1997, 271 p.

GARRIER Gilbert et HUBSCHER Ronald (dirs.), *Entre faucilles et marteaux: pluriactivités et stratégies paysannes*, Lyon, France, Presses universitaires de Lyon, 1988, 242 p.

GUILLAUME Pierre et MAISON DES SCIENCES DE L'HOMME D'AQUITAINE (dirs.), *Les solidarités*, Pessac, France, Maison des sciences de l'homme d'Aquitaine, 2001, 509 p.

LABORATOIRE D'ÉTUDES RURALES, *Histoire de l'Europe rurale contemporaine : du village à l'État*, Paris, France, A. Colin, 2006.

MARIN Séverine-Antigone, *L'apprentissage de la mondialisation : les milieux économiques allemands face à la réussite américaine (1876-1914)*, Thèse de doctorat, Université Paris-Sorbonne, France, 2007, 536 p.

MARSEILLE Jacques (dir.), *Le luxe en France du siècle des Lumières à nos jours*, Paris, France, Association pour le développement de l'histoire économique, 1999, 324 p.

MARSEILLE Jacques (dir.), *L'industrialisation de l'Europe occidentale (1880-1970)*, Paris, France, ADHE, Association pour le développement de l'histoire économique, 1998, 378 p.

MAYAUD Jean-Luc, *La petite exploitation rurale triomphante : France, XIXe siècle*, Paris, France, Belin, 1999, 278 p.

MINOVEZ Jean-Michel, *La puissance du Midi: Drapiers et draperies de Colbert à la Révolution*, Rennes, France, Presses universitaires de Rennes, 2012, 305 p.

MULLER Pierre, GERBAUX Françoise et FAURE Alain, *Les Entrepreneurs ruraux: agriculteurs, artisans, commerçants, élus locaux*, Saint-Martin-d'Hères, France, Université des sciences sociales de Grenoble, 1989, 189 p.

OSTERMAN Paul (dir.), *Economy in society : essays in honor of Michael J. Piore*, Cambridge, États-Unis d'Amérique, Royaume-Uni de Grande-Bretagne et d'Irlande du Nord, 2013, 167 p.

TERRIER Didier, *Histoire économique de la France d'Ancien Régime*, Paris, France, Hachette, 1998, 255 p.

VERLEY Patrick et STRAUS André, *Nouvelle histoire économique de la France*

contemporaine, Paris, France, La Découverte, 1989.

Economie et société en France (XVIIe-XXe siècles)

AFTALION Albert, *La crise de l'industrie linière et la concurrence victorieuse de l'industrie cotonnière*, Larose., Paris, Librairie de la société du recueil général des lois et des arrêts et du journal du Palais, 1904, 183 p.

ANDRÉ Louis, « L'implantation de la filature mécanique du lin en France, 1820-1850 », *Tisser l'Histoire, l'industrie et ses patrons, XVIe-XXe, mélanges offerts à Serge Chassagne*, 2008, « Presses Universitaires de Valenciennes », pp. 71-84.

ASSELAIN Jean-Charles, *Histoire économique de la France du XVIIIe siècle à nos jours*, Paris, France, Ed. du Seuil, coll. « Points. Histoire », n° 72, 2011, vol. 1/, 274 p.

AUDIGANNE Armand, *L'Industrie française depuis la révolution de Février*, par M. A. Audiganne,..., Guillaumin (Paris), 1849.

BLANQUI Adolphe-Jérôme, *Des classes ouvrières en France, pendant l'année 1848*, Pagnerre Libr., 1849, 124 p.

BRAUDEL Fernand, *La dynamique du capitalisme*, Paris, France, Flammarion, cop. 2014, 2014, 107 p.

BRUNO Anne-Sophie et ZALC Claire, *Petites entreprises et petits entrepreneurs étrangers en France, 19e-20e siècle: actes des journées d'études des 23 et 24 octobre 2003*, Editions Publibook, 2006, 278 p.

CAMERON Rondo (dir.), *Essays in French economic history*, Homewood, Ill., États-Unis d'Amérique, Published for the American Economic Association by R. D. Irwin, 1970, xiv+423 p.

CAZALS Rémy, *Les révolutions industrielles à Mazamet: 1750-1900*, Paris, France, F. Maspero, 1983, 298 p.

CROUZET François, « Essai de construction d'un indice annuel de la production industrielle française au XIXe siècle », *Annales. Histoire, Sciences Sociales*, 1970, vol. 25, n° 1, pp. 56-99.

DAUMARD Adeline (dir.), *Les fortunes françaises au XIXe siècle: enquête sur la répartition et la composition des capitaux privés à Paris, Lyon, Lille, Bordeaux et Toulouse, d'après l'enregistrement des déclarations de succession*, Paris, France, 1973, xv+603 p.

DAUMAS Jean-Claude, *Les territoires de la laine: histoire de l'industrie lainière en France au XIXe siècle*, Villeneuve d'Ascq, France, Presses universitaires du Septentrion, 2004, 419 p.

DELSALLE Paul, *La brouette et la navette: tisserands, paysans et fabricants dans la région de Roubaix et de Tourcoing (Ferrain, Mélantois, Pévèle), 1800-1848*, Westhoek-Editions,

1985, 280 p.

DEMANGEON A., « Les relations de la France du nord avec l'Amérique », *Annales de Géographie*, 1913, vol. 22, n° 123, pp. 227-244.

DEWERPE Alain, *Le monde du travail en France, 1800-1950*, Paris, France, A. Colin, 1989, 187 p.

DEYON Pierre et MENDELS Franklin, « La protoindustrialisation: théorie et réalité », *Revue du Nord*, mars 1981, n° 248, pp. 11-19.

FERRIÈRES Madeleine, *Le bien des pauvres : La consommation populaire en Avignon (1600-1800)*, Editions Champ Vallon, 2004, 292 p.

FONCIN Pierre, *Géographie générale : relief du sol, hydrographie, voies de communication, agriculture, industrie, commerce, statistique,...* / par P. Foncin, A. Colin (Paris), 1887.

FUNFFROCK Gérard, *Les grèves ouvrières dans le Nord (1919-1935): conjoncture économique, catégories ouvrières, organisations syndicales et partisans*, Roubaix, Edires, 1988, 595 p.

GAYOT Gérard, *Les draps de Sedan, 1646-1870*, Ed. de l'École des hautes études en sciences sociales : Terres ardennaises, Paris, France, 1998, 579 p.

GUESLIN André, *L'État, l'économie et la société française, XIXe-XXe siècle*, Paris, France, Hachette, 1992, 249 p.

HASTINGS Michel, *Halluin la Rouge, 1919-1939: aspects d'un communisme identitaire*, Villeneuve-d'Ascq, France, Presses universitaires de Lille, 1991, 438 p.

KUHLMANN Frédéric, *Exposition nationale des produits de l'industrie agricole et manufacturière de 1849. Rapport du jury départemental du Nord : analyse de la situation industrielle du département*, Kuhlmann rapporteur, impr. de L. Danel (Lille), 1849.

LEBOUTTE René (dir.), *Proto-industrialisation : recherches récentes et nouvelles perspectives*, Genève, Suisse, Droz, 1996, 320 p.

LEBOUTTE René, *Reconversions de la main-d'œuvre et transition démographique: les bassins industriels en aval de Liège, XVIIe-XXe siècles*, Paris, France, Belgique, Les Belles lettres, 1988, 1988, 519+11 p.

LÉVY-LEBOYER Maurice, *Histoire économique et sociale de la France depuis 1848*, Paris, France, Cours de Droit, 1952, 405 p.

LÉVY-LEBOYER Maurice et BOURGUIGNON François, *L'Économie française au XIXe siècle: analyse macro-économique*, Paris, France, Economica, 1985, 362 p.

LÉVY-LEBOYER Maurice et INSTITUT D'HISTOIRE DE L'INDUSTRIE (dirs.), *Histoire de la France industrielle*, Paris, France, Larousse, 1996, 550 p.

LÉVY-LEBOYER Maurice, LESCURE Michel, PLESSIS Alain et COMITÉ POUR L'HISTOIRE ÉCONOMIQUE ET FINANCIÈRE DE LA FRANCE (dirs.), *L'impôt en France aux XIXe et XXe siècles:*

colloque des 2, 3 et 4 mai 2001, Paris, France, Comité pour l'histoire économique et financière de la France, 2006, 463 p.

MAITTE Corine et TERRIER Didier, « Le travail a changé avant les machines », *L'Histoire*, 29 septembre 2011, vol. 368, p. 66.

MANTOUX Paul, BOURDE André-Jean et ASHTON Thomas Southcliffe, *La Révolution industrielle au XVIIIe siècle : essai sur les commencements de la grande industrie moderne en Angleterre*, Ed. Génin, Paris, France, 1973, 577 p.

MINOVEZ Jean-Michel, *L'industrie invisible: les draperies du Midi, XVIIe-XXe siècles*, Paris, France, CNRS éd., 2012, 593 p.

NOIRIEL Gérard, *Les ouvriers dans la société française: XIXe-XXe siècle*, Paris, France, Éd. du Seuil, impr. coll. « Points. Histoire », n° 88, 1986, 317 p.

PERROT Michelle, « De la manufacture à l'usine en miettes », *Le Mouvement Social*, décembre 1983, n° 125, pp. 3-12.

PITTE Jean-Robert, *Histoire du paysage français: de la préhistoire à nos jours*, Paris, France, Tallandier, 2011, 440 p.

RENOUARD Alfred, *Études sur le travail des lins (culture, rouissage, teillage, peignage et filature) / par Alfred Renouard fils,...*, impr. de C. Robbe (Lille), 1874.

SOUBIRAN-PAILLET Francine, « Des législateurs-enquêteurs au début du XXe siècle », *Genèses*, 2004, n° 2, pp. 146-162.

TERRIER Didier, « L'histoire du commerce et de l'industrie à l'époque moderne : entre héritage assumé et pistes nouvelles », Septentrion, Jean-Claude Daumas, coll. « Histoire et civilisations », 2012.

VERLEY Patrick, « Exportations et croissance économique dans la France des années 1860 », *Annales. Économies, Sociétés, Civilisations*, 1988, vol. 43, n° 1, pp. 73-110.

VERLEY Patrick, *Entreprises et Entrepreneurs XIX-XXème siècles*, Presses Paris Sorbonne, 1983, 400 p.

« Les dommages de guerre : étude comparée en France, Grande-Bretagne, Belgique et Pays-Bas », *Études et conjoncture - Économie mondiale*, 1947, vol. 2, n° 12, pp. 69-100.

Enquête sur les conditions de l'habitation en France : les maisons-type. T. 1, avec une introd. de M. Alfred de Foville / Ministère de l'instruction publique et des beaux-arts, Comité des travaux historiques et scientifiques, section des sciences économiques et sociales, E. Leroux (Paris), 1894.

Études rurales

ANDRIEUX Jean-Yves, « L'industrie linière du teillage en Bretagne nord (vers 1850-vers

1950) : protoindustrialisation ou industrialisation défailante ? », *Annales de Bretagne et des pays de l'Ouest*, 1990, pp. 383-397.

CUCARULL Jérôme, « Réflexions sur l'industrialisation du milieu rural. L'exemple du pays de Fougères dans la seconde moitié du XIXe siècle », *Annales de Bretagne et des pays de l'Ouest*, 1994, vol. 101, n° 4, pp. 85-110.

DÉSERT Gabriel, « Réflexion sur les industries rurales en Basse-Normandie du Premier au Second Empire », *Annales de Normandie*, 1994, vol. 44, n° 3, pp. 239-254.

Dewerpe Alain. *L'industrie aux champs. Essai sur la proto-industrialisation en Italie du nord (1800-1880)*, École Française de Rome, 1985. 592 p.

GACHON Lucien, « L'évolution de l'agriculture française depuis 1940 », *Revue économique*, 1955, vol. 6, n° 1, pp. 35-55.

Ouvrages généraux et manuels d'histoire économique

BAIROCH Paul, *Victoires et déboires: histoire économique et sociale du monde du XVIe siècle à nos jours*, Paris, France, Gallimard, 1997, 662 p.

BAIROCH Paul, *Victoires et déboires: histoire économique et sociale du monde du XVIe siècle à nos jours*, Paris, France, Gallimard, 1997, 1015 p.

BAIROCH Paul, *Victoires et déboires: histoire économique et sociale du monde du XVIe siècle à nos jours*, Paris, France, Gallimard, 1997, 1111 p.

CHEVALIER J.-J., « La Compagnie des lins et toiles de l'Ouest et ses promoteurs (1839-1862) : l'échec d'une entreprise capitaliste choletaise », *Annales de Normandie*, 1988, vol. 38, n° 2, pp. 105-123.

COCHET François et HENRY Gérard-Marie, *Les révolutions industrielles: processus historiques, développements économiques*, Paris, France, A. Colin, 1995, 381 p.

COTTE Michel, « Le rôle des ouvriers et entrepreneurs britanniques dans le décollage industriel français des années 1820 », *Documents pour l'histoire des techniques. Nouvelle série*, 1 décembre 2010, n° 19, pp. 119-130.

COURTHÉOUX J.-P., « Naissance d'une conscience de classe dans le prolétariat textile du Nord (1830-1870) ? », *Revue économique*, 1957, vol. 8, n° 1, pp. 114-139.

CUCARULL Jérôme, « Réflexions sur l'industrialisation du milieu rural. L'exemple du pays de Fougères dans la seconde moitié du XIXe siècle », *Annales de Bretagne et des pays de l'Ouest*, 1994, vol. 101, n° 4, pp. 85-110.

FOHLEN Claude, *L'industrie textile au temps du Second Empire*, Paris, Plon, 1956, 534 p.

FRANKLIN MENDELS, *Industrialization and Population Pressure in XVIIIth Century*

Flanders, Thèse de doctorat, Université du Wisconsin, 1969.

JEANNIN Pierre, « La protoindustrialisation : développement ou impasse ? (note critique) », *Annales. Économies, Sociétés, Civilisations*, 1980, pp. 52-65.

LAFAYE Françoise, « Professionnels du textile : se construire une conscience fière », *Ethnologie française*, 2005, vol. 104, n° 4, p. 703.

TERRIER Didier, « L'histoire du commerce et de l'industrie à l'époque moderne : entre héritage assumé et pistes nouvelles », *L'histoire économique en mouvement : entre héritages et renouvellements*, 2012, Jean-Claude Daumas (éd.), « Presses Universitaires du Septentrion », p. 99 à 122.

TORRE Angelo, *Un « tournant spatial » en histoire ?*, Éditions de l'EHESS, 2008, vol.63e année.

VERLEY Patrick, *La Révolution industrielle*, Gallimard, 2010.

VERLEY Patrick, *L'échelle du monde: essai sur l'industrialisation de l'Occident*, Editions Gallimard, 1997, 713 p.

VINCENT Julien, « Industrialisation et libéralisme au XIXe siècle : nouvelles approches de l'histoire économique britannique », *Revue d'histoire du XIXe siècle. Société d'histoire de la révolution de 1848 et des révolutions du XIXe siècle*, 15 novembre 2008, n° 37, pp. 87-110.

VRIES Jan de, *The Industrious Revolution: Consumer Behavior and the Household Economy, 1650 to the Present*, 1^{re} éd., Cambridge University Press, 2008, 340 p.

WORONOFF Denis, *Histoire de l'industrie en France du XVIe siècle à nos Jours*, Nouv. éd., Paris, Éd. du Seuil, coll. « Points Histoire », n° 248, 1998, 674 p.

Histoire de la gauche et du mouvement ouvrier

ANDOLFATTO Dominique et LABBÉ Dominique, *Histoire des syndicats, 1906-2006*, Paris, France, Ed. du Seuil, 2006, 376 p.

BECKER Jean-Jacques et CANDAR Gilles (dirs.), *Histoire des gauches en France*, Paris, France, la Découverte, 2004.

CORCUFF Philippe et MAILLARD Alain (dirs.), *Les socialismes français à l'épreuve du pouvoir, 1830-1947: pour une critique mélancolique de la gauche*, Paris, France, Textuel, 2006, 207 p.

DELORS Jacques, *L'invention des syndicalismes: le syndicalisme en Europe occidentale à la fin du XIXe siècle*, Paris, France, Publications de la Sorbonne, 1997, 331 p.

DREYFUS Michel, *Histoire de la CGT: cent ans de syndicalisme en France*, Bruxelles, Belgique, France, 1995, 407 p.

DREYFUS Michel et PROST Antoine, *Mouvement ouvrier et mutualité: l'exception française (1852-1967)*, Paris, France, 1997, 148 p.

DROZ Jacques (dir.), *Histoire générale du socialisme*, Paris, France, Presses universitaires de France, 1977, 714 p.

DROZ Jacques (dir.), *Histoire générale du socialisme*, Paris, France, Presses universitaires de France, 1974, 674 p.

DROZ Jacques (dir.), *Histoire générale du socialisme*, Paris, France, Presses universitaires de France, 1972, 658 p.

LIEBMAN Marcel, *Les Socialistes belges, 1914-1918: le POB face à la guerre*, Bruxelles, Belgique, Vie ouvrière, 1986, 72 p.

LIEBMAN Marcel, *Les Socialistes belges, 1885-1914: la révolte et l'organisation*, Bruxelles, Belgique, Vie ouvrière, 1979, 299 p.

MAILLARD Christophe et LAMARD Pierre, *Pierre Biétry (1872-1918): du socialisme au nationalisme, ou l'aventure du leader des Jaunes à la Belle Epoque*, Belfort, France, UTBM, Université de Technologie de Belfort-Montbéliard, 2013, 199 p.

NEUVILLE Jean, *Naissance et croissance du syndicalisme*, Bruxelles, Belgique, Editions Vie ouvrière, 1919.

ROSANVALLON Pierre, *La Question syndicale*, Paris, France, Hachette, 1989, 1989, 273 p.

SIROT Stéphane, *La grève en France: une histoire sociale (XIXe-XXe siècle)*, Paris, France, O. Jacob, 2002, 306 p.

TOUCHARD Jean et RÉMOND René, *La gauche en France depuis 1900*, Paris, France, Éditions du Seuil, 1981, 412 p.

Sociologie et histoire thématique

Apprentissage et formation professionnelle

BODÉ Gérard, MARCHAND Philippe, *Formation professionnelle et apprentissage, XVIIIe-XXe siècles: actes du Colloque international « L'histoire de la formation technique et professionnelle en Europe du XVIIIe siècle au milieu du XXe siècle »*, Villeneuve-d'Ascq, 18-20 janvier 2001, Villeneuve-d'Ascq, France, Revue du Nord, 2003, 519 p.

CHIEPZ Charles, « L'École nationale professionnelle d'Armentières », *Revue générale d'architecture*, 1886, tome XLIII.

LEMBRÉ Stéphane, « L'École nationale professionnelle d'Armentières entre formation, technique et industrie au début du XXe siècle », 2013.

LEMBRÉ Stéphane, *L'école des producteurs: activités économiques et institutionnalisation*

de la formation au travail dans la région du Nord des années 1860 aux années 1930, Thèse de doctorat, Université Charles de Gaulle, Lille, France, 2011, 765 p.

LEMBRÉ Stéphane et CHANET Jean-François, *L'école des producteurs: aux origines de l'enseignement technique, 1800-1940*, Rennes, France, Presses universitaires de Rennes, 2013, 339 p.

ROUX J., *Les écoles nationales professionnelles (Armentières, Nantes, Vierzon, Voiron) : but, organisation, fonctionnement, conditions d'admission, sujets de concours / par J. Roux,...*, Vuibert (Paris), 1916.

VIOLER, WARLOP, PRINGALLE, BAILLY, CHIEUX, ERNOULD et FOUBLE, *De l'E.N.P. au lycée technique (1888-1988)*, Armentières, 1998, 120 p.

Histoire du genre

BECCHI Egle et JULIA Dominique (dirs.), *Histoire de l'enfance en Occident*, traduit par Jean-Pierre BARDOS, Albrecht BURKARDT et Corinna GEPNER, Paris, France, Ed. du Seuil, 2004, 548 p.

DUBY Georges et PERROT Michelle, *Histoire des femmes en Occident, tome 4 : Le XIXe siècle*, Académique Perrin Editions, 2002.

PERROT, MICHELLE, « Femmes à l'usine », *L'Histoire*, janvier 1996, n° 195, pp. 31-33.

La mode et l'ère du temps

BERGERON Louis, *Les Industries Du Luxe En France*, Paris, O. Jacob, 1998, 237 p.

FAU Alexandra, *Histoire des tissus en France*, Ouest-France, 2006, 127 p.

O'HARA CALLAN Georgina, *Dictionnaire de la mode*, Thames&Hudson., Paris, coll. « L'univers de l'art », 2009.

PERROT Philippe, *Les dessus et les dessous de la bourgeoisie*, Editions Complexe., Editions Complexe, 1984, 344 p.

ROCHE Daniel, *Histoire des choses banales: naissance de la consommation dans les sociétés traditionnelles, XVIIe-XIXe siècle*, Paris, France, Fayard, 1997, 329 p.

ROCHE Daniel, *La culture des apparences*, Seuil, 1991, 564 p.

RUPPERT Jacques, DELPIERRE Madeleine, DAVRAY-PIEKOLEK Renée et GORGUET-BALLESTEROS Pascale, *Le costume français*, Flammarion, 2007, 445 p.

VIGNAU-LOUS Jean, *Costumes des vallées béarnaises : un ancien mode de vie*, Association Béarn-culture., coll. « Les cahiers du Musée du maïs », 1991, 102 p.

Le temps de travail

FRIDENSON Patrick et REYNAUD Bénédicte (dirs.), *La France et le temps de travail, 1814-2004*, Paris, France, O. Jacob, 2004, 237 p.

JARRIGE François, *Au temps des « tueuses de bras »: les bris de machines à l'aube de l'ère industrielle, 1780-1860*, Rennes, France, Presses universitaires de Rennes, 2009, 2009, 368 p.

JARRIGE François et CHALMIN Cécile, « L'émergence du contremaître. », *Le Mouvement Social*, 10 septembre 2008, vol. 224, n° 3, pp. 47-60.

JARRIGE François et REYNAUD Bénédicte, « Les usines en feu. L'industrialisation au risque des incendies dans le textile (France, 1830-1870) », *Le Mouvement Social*, 14 novembre 2014, vol. 249, n° 4, pp. 141-162.

LEFEBVRE Philippe, *L'invention de la grande entreprise. Travail, hiérarchie, marché. France, fin XVIIe-début XXe siècle*, Paris, Presses Universitaires de France, 2003, 310 p.

LEQUIN Yves, SCHWEITZER Sylvie et BOURDELAIS Patrice, *L'usine et le bureau: itinéraires sociaux et professionnels dans l'entreprise XIXe et XXe siècles*, Lyon, France, Presses universitaires de Lyon, 1990, 193 p.

LÉVY-LEBOYER Claude, *La motivation au travail: modèles et stratégies*, Paris, France, Éditions d'Organisation, 2011.

MAITTE Corine et TERRIER Didier, « Temps de travail », *Genèses*, décembre 2011, n° 85, pp. 2-5.

TERRIER Didier et MAITTE Corine, *Les temps du travail: Normes, pratiques, évolutions (XIVe-XIXe siècle)*, PU Rennes, coll. « Pour une histoire du travail », 2014, 493 p.

TOUCHELAY Béatrice, *L'État et l'entreprise: une histoire de la normalisation comptable et fiscale à la française*, Rennes, France, Presses universitaires de Rennes, 2011, 383 p.

Ouvrages de sociologie

BÉCHEUR Amina, BENSADON Didier et BERRIER-LUCAS Céline, *Histoire du management*, Paris, France, Nathan, 2014, xiii+465 p.

BENOÎT-GUILBOT Odile, BERNOUX Philippe, CARDIN Jean Réal et SELLIER François Éditeur scientifique, *Les relations industrielles: principes et politiques*, Paris, France, Presses universitaires de France, 1976, x+365 p.

BERNOUX Philippe (dir.), *Entreprise, institution et société*, France, Maison Rhône-Alpes des Sciences de l'Homme, 1996, 143 p.

BERNOUX Philippe, CHAVE Daniel, CORIAT Benjamin et DURAND C. (dirs.), *L'Enjeu de la rationalisation du travail*, Seuil, Paris, 1979, 107 p.

BOURDIEU Pierre, *Le Sens pratique*, Les Editions de Minuit, 1980, 500 p.

DELMOTTE Florence, *Norbert Elias: la civilisation et l'État*, Bruxelles, Belgique, Ed. de l'Université de Bruxelles, 2007, 235 p.

ELIAS Norbert et CHARTIER Roger, *La société des individus*, traduit par Jeanne ETORÉ-LORTHOLARY, Paris, France, Pocket, coll. « Agora », n° 163, 2004, vol. 1/, 301 p.

GADILLE Jacques et MAYEUR Jean-Marie (dirs.), *Histoire du christianisme des origines à nos jours*, Paris, France, Desclée, 1995, 1172 p.

HEINICH Nathalie, *La sociologie de Norbert Elias*, Paris, France, Éd. la Découverte, 1997, 121 p.

LEMERCIER Claire, *Un si discret pouvoir : aux origines de la Chambre de commerce de Paris, 1803-1853*, Paris, La Découverte, 2013.

PLAY Frédéric LE, *La réforme sociale en France déduite de l'observation comparée des peuples européens*, Tours, France, A. Mame et Fils, 1878.

ZALIO Pierre-Paul, « Les entrepreneurs enquêtés par les récits de carrières : de l'étude des mondes patronaux à celle de la grammaire de l'activité entrepreneuriale », *Sociétés contemporaines*, 26 novembre 2007, n° 68, n° 4, pp. 59-82.

Santé

BELGIQUE, *Les filatures de lin étude d'hygiène professionnelle: rapport d'enquête présenté à M. le Ministre de l'industrie et du travail*, Fac-similé électronique NordNum, Villeneuve d'Ascq, SCD Lille 3, 2009.

COHEN Yves, *Les chantiers de la paix sociale: 1900-1940*, ENS Editions, 1995, 354 p.

GLIBERT, *Les filatures de lin : étude d'hygiène professionnelle*, Société belge de librairie, Bruxelles, 1902.

MORICEAU Caroline et DEWERPE Alain, *Les douleurs de l'industrie: l'hygiénisme industriel en France, 1860-1914*, Paris, France, Atelier national de Reproduction des Thèses, 2008.

Géographie économique

BECATTINI Giacomo, BELLANDI Marco et PROPRIS Lisa DE (dirs.), *A handbook of industrial districts*, Cheltenham (Royaume Uni), Royaume-Uni de Grande-Bretagne et d'Irlande du Nord, États-Unis d'Amérique, 2009, xxxv+863 p.

BENKO Georges (dir.), *Géographie régionale: une introduction*, Paris, France, 1990, 225 p.

BENKO Georges (dir.), *La Dynamique spatiale de l'économie contemporaine*, La Garenne-Colombes, France, Éd. de l'Espace européen, 1990, 396 p.

BENKO Georges, *Economie industrielle contemporaine et développement régional: un*

regard international, Paris, France, Univ. Paris I, UFR de géographie, centre de recherche sur l'industrie et l'aménagement (CRIA) APEAE, 1989, 552 p.

BENKO Georges et LIPIETZ Alain (dirs.), *Les régions qui gagnent: districts et réseaux, les nouveaux paradigmes de la géographie économique*, Paris, France, Presses universitaires de France, 1992, 424 p.

BERGER Suzanne, *Made in monde: les nouvelles frontières de l'économie mondiale*, traduit par Laurent BURY, Paris, France, Éd. du Seuil, 2006, 356 p.

CARROUÉ Laurent (dir.), « Crise et basculements du monde: dossier », in Laurent CARROUÉ (dir.), *Historiens et géographes (Neuilly-sur-Seine)*, Paris, France, APHG, 2011, pp. 137-224.

CIATTONI Annette, VEYRET Yvette et CARROUÉ Laurent (dirs.), *Géographie et géopolitique de la mondialisation*, Paris, France, Hatier, 2011, 255 p.

COURLET Claude, *Territoires et régions, les grands oubliés du développement économique*, Paris, France, 2001, 133 p.

DOLLFUS Olivier, *La mondialisation*, Paris, France, Presses de Sciences po, 1997, 166 p.

GENTELLE Pierre, *Dictionnaire de la géographie*, Paris, France, Belin, 2003, 1010 p.

GRATALOUP Christian, *L'invention des continents: comment l'Europe a découpé le Monde*, Paris, France, Larousse, 2009, 224 p.

GRATALOUP Christian, *Géohistoire de la mondialisation: le temps long du monde*, Paris, France, A. Colin, 2007, 255 p.

LÉVY Jacques (dir.), *L'invention du monde: une géographie de la mondialisation*, Paris, France, Sciences Po, Les presses, 2008, 403 p.

MOUHOUD El Mouhoub, *Mondialisation et délocalisation des entreprises*, Paris, France, La Découverte, 2006, 122 p.

SCHEIBLING Jacques, *Qu'est-ce que la géographie ?*, Paris, France, Hachette supérieur, 2011.

Limites et discontinuités en géographie, Paris, France, Sedes, 2002, 159 p.

Les entreprises industrielles et leur financement

BONIN Hubert, *Les banques françaises en économie libérale (1919-1935): efficacité, innovation et rapports de forces*, Thèse de doctorat, Université Paris Ouest Nanterre La Défense, France, 1995.

CHEssel Marie-Emmanuelle, *Histoire de la consommation*, Paris, France, la Découverte, 2012, 126 p.

FONTAINE Laurence, *L'économie morale: pauvreté, crédit et confiance dans l'Europe*

préindustrielle, Paris, France, Gallimard, 2008, 437 p.

GARAY Ana et CHASSAGNE Serge, *Banques locales et banques régionales en France au XIXe siècle: rapport de recherche bibliographique*, Villeurbanne, Rhône, France, 2001, 60 p.

HENRY Gérard Marie, *À quoi sert l'Organisation mondiale du commerce ?*, Studyrama, 2001, 244 p.

LÉVY-LEBOYER Maurice, *Les banques européennes et l'industrialisation Internationale dans la première moitié du XIXe siècle*, Paris, Presses Universitaires de France, coll. « Publications de la Faculté des lettres et sciences humaines de Paris. Série Recherches, t. 16 », 1964, 813 p.

MASTIN Jean-Luc, *Concentration dans l'industrie minière et construction de l'espace régional: le cas du Nord-Pas-de-Calais de 1850 à 1914*, Villeneuve d'Ascq, France, Revue du Nord, 2010.

MASTIN Jean-Luc, *Capitalisme régional et financement de l'industrie, région lilloise, 1850-1914*, Thèse de doctorat, Université Charles de Gaulle, Lille, France, 2007.

MOREAU Raymond, « Le capital d'exploitation », *Économie rurale*, 1959, vol. 39, n° 1, pp. 29-36.

Les Capitalistes En France: 1780-1914, Paris, Gallimard, coll. « Collection Archives », n° 70, 1978, 233 p.

Les patrons et leurs entreprises

Le milieu patronal

BELTRAN Alain et RUFFAT Michèle (dirs.), *Culture d'entreprise et histoire*, Paris, France, les Éd. d'Organisation, 1991, 158 p.

BONTE Jacques, *Patrons textiles: un siècle de conduite des entreprises textiles à Roubaix-Tourcoing, 1900-2000*, Lille, France, « La Voix du Nord », 2002, 542 p.

CHADEAU Emmanuel, *L'Économie du risque: les entrepreneurs 1850-1980*, Paris, France, O. Orban, 1988, 327 p.

DAUMARD Adeline, *Les bourgeois et la bourgeoisie en France depuis 1815*, Paris, France, Flammarion, 1990, 446 p.

DAUMAS Jean-Claude, « Les dirigeants des entreprises familiales en France, 1970-2010 », *Vingtième Siècle. Revue d'histoire*, 1 avril 2012, N° 114, n° 2, pp. 33-51.

DUBOIS Pierre et ROYER Raymond, *Le sentiment d'appartenance du personnel*, Outremont, Canada, Les éd. Quebecor, 2005, 208 p.

GARRIGOU Marcel et MATTÉOLI Jean, *La culture, richesse de l'entreprise: ces murs qu'on*

abat, Paris, France, Aubier, 1990, 272 p.

JOLY Hervé, « Les dirigeants des grandes entreprises industrielles françaises au 20^e siècle », *Vingtième Siècle. Revue d'histoire*, 1 avril 2012, N° 114, pp. 16-32.

THÉVENET Maurice, *La culture d'entreprise*, Paris, France, Presses universitaires de France, 2006, 127 p.

Le monde de l'entreprise

AMATORI Franco et COLLI Andrea, « Strategies and Structures of European Enterprise », *Revue économique*, 10 janvier 2007, vol. 58, n° 1, pp. 37-57.

ASSELAIN Jean-Charles, « Histoire des entreprises et approches globales. Quelles convergences ? », *Revue économique*, 10 janvier 2007, vol. 58, n° 1, pp. 153-172.

BAKER Mae et COLLINS Michael, « Methodological Approaches to the Study of British Banking History », *Revue économique*, 10 janvier 2007, vol. 58, n° 1, pp. 59-78.

BARBIER Frédéric, *Le Patronat du Nord*, Paris, France, Presses de l'Université de Paris-Sorbonne, 2003.

BARJOT Dominique, « Introduction », *Revue économique*, 10 janvier 2007, vol. 58, n° 1, pp. 5-30.

BARJOT Dominique, « Lafarge (1993-2004) », *Revue économique*, 10 janvier 2007, vol. 58, n° 1, pp. 79-111.

BERNERON-COUVENHES Marie-Françoise, « La concession des services maritimes postaux au XIX^e siècle », *Revue économique*, 10 janvier 2007, vol. 58, n° 1, pp. 259-276.

CARTIER Claudine, *Les patrons du Second Empire*, Paris, France, Picard, 2007, 179 p.

CATY Roland, RICHARD Éliane, ÉCHINARD Pierre, TEMIME Émile et INSTITUT D'HISTOIRE MODERNE ET CONTEMPORAINE, *Les patrons du second Empire*, Paris, France, Picard, 1999, 332 p.

CAYEZ Pierre, CHADEAU Emmanuel et CHARLE Christophe, *Le patronat de la seconde industrialisation*, Paris, France, Éditions ouvrières, 1979, 320 p.

CAYEZ Pierre et CHASSAGNE Serge (dirs.), *Les patrons du Second Empire*, Paris, France, Picard, 2007, 287 p.

CHANEL Armand, « Thomas Philippon, Le Capitalisme d'héritiers. La crise française du travail », *Lectures*, 13 septembre 2007.

CHASSAGNE Serge et BERGERON Louis, *Le coton et ses patrons: France, 1760-1840*, Paris, France, Éditions de l'École des hautes études en sciences sociales, coll. « Civilisations et sociétés », n° 83, 1991, 733 p.

CHICK Martin et NELLES H. Viv, « Nationalisation and Privatisation », *Revue économique*,

10 janvier 2007, vol. 58, n° 1, pp. 277-293.

DAUMALIN Xavier, *Le patronat marseillais et la deuxième industrialisation, 1880-1930*, Aix-en-Provence, France, Presses Universitaires de Provence, 2014, 326 p.

DAUMAS Jean-Claude (dir.), *Dictionnaire historique des patrons français*, Paris, France, Flammarion, 2010, 1613 p.

DAUMAS Jean-Claude, « Districts industriels : du concept à l'histoire », *Revue économique*, 10 janvier 2007, vol. 58, n° 1, pp. 131-152.

DELAPORTE Victor, *Un patron chrétien et apôtre, Alfred Dutilleul d'Armentières*, par P. V. Delaporte, V. Retaux, 1895.

DESCAMPS Paul, *La Flandre française: le patron de l'industrie textile*, Paris, Firmin-Didot, 1910, 24 p.

DEYON Pierre et HIRSCH Jean-Pierre, « Entreprise et association dans l'arrondissement de Lille: 1830-1862 », *Revue du Nord*, 1980, tome LXII, n° 246, pp. 603-617.

DOREL-FERRÉ Gracia et MCKEE Denis (dirs.), *Les patrons du Second Empire*, Paris, France, Picard, 2006, 251 p.

FOHLEN Claude, *Une affaire de famille au XIXe siècle: Méquillet-Noblot*, Paris, France, A. Colin, 1955, 139 p.

FRIDENSON Patrick et LESCURE Michel, « Maurice Lévy-Leboyer historien des entreprises », *Entreprises et histoire*, 16 avril 2015, vol. 77, n° 4, pp. 164-168.

GARRIGUES Jean, *Les patrons et la politique: 150 ans de liaisons dangereuses*, Paris, France, Perrin, 2011, 344 p.

HAUSMAN William J., WILKINS Mira et NEUFELD John L., « Global Electrification », *Revue économique*, 10 janvier 2007, vol. 58, n° 1, pp. 173-190.

HERTNER Peter et NELLES H. Viv, « Contrasting Styles of Foreign Investment », *Revue économique*, 10 janvier 2007, vol. 58, n° 1, pp. 191-214.

INSTITUT D'HISTOIRE MODERNE ET CONTEMPORAINE (dir.), *Les entrepreneurs du second Empire*, Paris, France, Presses de l'Université de Paris-Sorbonne, 2003, 223 p.

INSTITUT D'HISTOIRE MODERNE ET CONTEMPORAINE et CENTRE DE RECHERCHE D'HISTOIRE QUANTITATIVE, *Les patrons du Second Empire*, Paris, France, Picard, 1991.

JEANNENEY Jean-Noël, *L'argent caché: milieux d'affaires et pouvoirs politiques dans la France du XXe siècle*, Paris, France, Fayard : Éd. du Seuil, coll. « Points. Histoire », n° 70, 1984, 306 p.

KAPLAN Steven Laurence et MINARD Philippe (dirs.), *La France, malade du corporatisme?: XVIIIe-XXe siècles*, Paris, France, Belin, 2004, 556 p.

LAMBERT-DANSETTE Jean, *Genèse du patronat: 1780-1880*, Paris, France, Hachette, 1991,

382 p.

LÉVÊQUE Pierre et INSTITUT D'HISTOIRE MODERNE ET CONTEMPORAINE, *Les patrons du Second Empire*, Paris, France, Picard, 1991, 259 p..

MELUCCI Alberto, *Idéologies et pratiques patronales pendant l'industrialisation capitaliste: le cas de la France*, Thèse de 3e cycle, École pratique des hautes études, Paris, France, 1974.

PARK-BARJOT Rang-Ri, « Mondialisation et avantage concurrentiel », *Revue économique*, 10 janvier 2007, vol. 58, n° 1, pp. 231-258.

PHILIPPON Thomas, *Le capitalisme d'héritiers: la crise française du travail*, Paris, France, Seuil, 2007, 109 p.

SCHRÖTER Harm G., « Economic Culture and its Transfer », *Revue économique*, 10 janvier 2007, vol. 58, n° 1, pp. 215-229.

STOSKOPF Nicolas, *Le patronat alsacien sous le Second Empire*, Paris, France, 1995.

STOSKOPF Nicolas, HAU Michel et INSTITUT D'HISTOIRE MODERNE ET CONTEMPORAINE, *Les patrons du Second Empire*, Paris, France, Picard, 1994, 286 p.

TISSOT Laurent, « Entreprises, cheminements technologiques et innovation », *Revue économique*, 10 janvier 2007, vol. 58, n° 1, pp. 113-130.

VERLEY Patrick, *Entreprises et entrepreneurs du XVIIIe siècle au début du XXe siècle*, Paris, France, Hachette, 1994, 255 p.

ZALIO Pierre-Paul, « Les patronats régionaux vus par les sociologues, remarques méthodologiques », *Revue du Nord*, 20 octobre 2010, vol. 387, n° 4, pp. 767-774.

Monographies d'entreprises

DELEPOULLE Gérard, « A l'origine de l'industrie linière en Armentières. Les Pouchain. », La Chapelle d'Armentières, 2000.

RACHLINE, *Coisne et Lambert : histoire d'une association familiale et industrielle, 1867-1992*, Paris, Albin Michel, 1992.

Règlements, discipline au travail

ARTIÈRES Philippe, BERT Jean-François et LASCOUMES Pierre (dirs.), « *Surveiller et punir* » de Michel Foucault: regards critiques 1975-1979, Caen, France, Presses universitaires de Caen : IMEC éd., 2010, 382 p.

BIROLEAU Anne, COTTEREAU Alain et BIBLIOTHÈQUE NATIONALE, *Les Règlements d'ateliers: 1798-1936*, Paris, France, Bibliothèque nationale, 1984.

CENTRE D'ÉTUDES DE L'EMPLOI, *Le contrat de travail*, Paris, France, la Découverte, 2008, 122 p.

DEWERPE Alain, « Contrat, livret, règlement, la discipline au travail dans la France du XIXe siècle », *Faire de l'histoire économique aujourd'hui*, Editions Universitaires de Bourgogne, 2013.

FRIDENSON Patrick, Philippe Lefebvre, *L'invention de la grande entreprise. Travail, hiérarchie, marché (France, fin XVIII e – début XX e siècle)*, 2003 Philippe Lefebvre, *L'invention de la grande entreprise. Travail, hiérarchie, marché (France, fin XVIII e – début XX e siècle)*. Paris, PUF, 2003, 310 pages. « Sociologies », <http://mouvement-social.univ-paris1.fr/document.php?id=1231>, consulté le 11 avril 2015.

HORDERN Francis, *Histoire sociale et droit du travail: du louage de services au contrat de travail ou de la police au droit (XVIIIe-XXe siècle)*, Aix-Marseille, France, Institut régional du travail, 1991, 142 p.

LEFEBVRE Philippe, *L'invention de la grande entreprise. Travail, hiérarchie, marché. France, fin XVIIe-début XXe siècle*, Paris, Presses Universitaires de France, 2003, 310 p.

MELLUCCI Alberto, « Action patronale, pouvoir, organisation. Règlements d'usine et contrôle de la main-d'œuvre au XIXe siècle », *Le Mouvement social*, décembre 1976, Naissance de la classe ouvrière, n° 97, pp. 139-159.

MINARD Philippe, *Les formes de régulation du travail en France et en Angleterre au XVIIIe siècle : une enquête en cours*, <http://framespa.univ-tlse2.fr/actualites/philippe-minard-les-formes-de-regulation-du-travail-en-france-et-en-angleterre-au-xviii-siecle-une-enquete-en-cours-32154.kjsp>, consulté le 17 juin 2015.

NEVE Geert de, MOLLONA Massimiliano et PARRY Jonathan Philip (dirs.), *Industrial work and life: an anthropological reader*, Oxford England, Royaume-Uni, 2009, 482 p.

Typologie et parcours d'entrepreneurs

FILION Louis Jacques, « Six types de propriétaires- dirigeants de PME », *Cahier de recherche no*, 2000, Organisations & Territoires, Volume 9, n°1, pp. 5-16.

FRIDENSON Patrick, CARRÉ DE MALBERG Nathalie et ALTADIS (dirs.), *Entreprises et histoire. Histoire d'entreprises, pourquoi et comment ?*, Paris, France, Editions Eska, 2002, 62 p.

SCHUMPETER Joseph Alois et OPIE Redvers, *The theory of economic development: an inquiry into profits, capital, credit, interest, and the business cycle*, Cambridge, Mass., Etats-Unis, Harvard University Press, coll. « Harvard economic studie », 1934, 255 p.

SMITH Norman Raymond, *The entrepreneur and his firm: the relationship between type of man and type of company*, Bureau of Business and Economic Research, Division of Research, Graduate School of Business Administration, Michigan State University, 1967, 130 p.

- Sources et bibliographie -

TERRIER Didier, *À Chacun son Printemps! Regard sur la grève et représentation de Soi chez un patron Lillois (Fin XIXe siècle)*, Revue du Nord, tome 93, juin 2011, pages 381-397.

Les territoires de l'industrie

Economie et société dans le Nord et l'arrondissement de Lille

ALOSTERY Josy, *Le Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines et localités environnantes de 1936 à 1950*, Dactylogramme, Villeneuve d'Ascq, 2004, 147 p.

ARMENTIÈRES HIER ET AUJOURD'HUI (NORD), *La Belle Epoque à Armentières*, Dunkerque, Editions des Beffrois, coll. « Mémoire collective », 1986, 165 p.

BAL Jordan, *Le Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières et environs entre 1903 et l'Entre-deux-guerres*, Mémoire de M1 Recherche en sciences historiques, Université Charles de Gaulle, Université de Lille 3, 2014, 98 p.

BAL Jordan, *Le lin, le coton et la laine: travail de ces trois fibres dans quatre villes textiles (Lille, Roubaix, Tourcoing, Armentières ; années 1850-1920)*, 2015.

BAL Jordan, *Le Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières et environs entre 1903 et l'entre-deux-guerres*, 2014.

BARBIER Frédéric, *Le Patronat du Nord Sous le Second Empire: une Approche Prosopographique*, Droz, 1989.

BATTIAU Michel, *Les Industries textiles dans le nord Pas de Calais: Etude d'une concentration géographique d'entreprises et de sa remise en cause*, Paris, France, Champion, 1976.

BATTIAU Michel, HARDY-HÉMERY Odette, TERRIER Didier et CENTRE D'HISTOIRE DE LA RÉGION DU NORD ET DE L'EUROPE DU NORD-OUEST, *Industrie textile et croissance régionale: Europe du Nord-Ouest et Pologne*, Villeneuve-d'Ascq, France, Revue du Nord, 1995, 256 p.

BERNARD Georges, « L'apprentissage dans le tissage du lin, une nécessité vitale », *Fleur Bleue*, Avril 1951, n° 14, pp. 110-118.

CAYEZ-COEZ M. F., « Armentières, structure et problèmes d'une vieille ville textile », *L'information géographique*, 1962, vol. 26, n° 3, pp. 103-113.

CODACCIONI Félix, *De l'inégalité sociale dans une grande ville industrielle : le drame de Lille (de 1850 À 1914)*, Lille/Paris, Université de Lille III, Éditions universitaires, coll. « Encyclopédie universitaire », n° 37, 1976.

CONGRÈS INTERNATIONAL D'HISTOIRE ÉCONOMIQUE, *La protoindustrialisation: théorie et réalité*, Lille, France, Université des arts, lettres et sciences humaines de Lille, 1982,.

COURBES Loïc, *La grève textile d'Armentières (3 octobre-13 novembre 1903)*, 2001.

COURTHÉOUX J.-P., « Naissance d'une conscience de classe dans le prolétariat textile du Nord (1830-1870) ? », *Revue économique*, 1957, vol. 8, n° 1, pp. 114-139.

COURTIN Pierre-Marie, *Niveaux et orientations de fortunes: les avoirs des classes*

dirigeantes lilloises à la fin du XIXème siècle, 1978, 173 p.

COURTIN Pierre-Marie, *Niveaux Et Orientations De Fortunes: Les Avoirs Des Classes Dirigeantes Lilloises À La Fin Du XIXème Siècle*, S.I., s.n., 1978, 173 p.

DAVIET Jean-Pierre, « Le complexe industriel de Roubaix-Tourcoing et le marché de la laine (1840-1950) », *Revue du Nord*, 1987.

DEBOURSE Jean-Pierre, *C comme centenaires: histoires d'entreprises centenaires de la Région Nord-Pas de Calais*, Lille, France, La Gazette Nord-Pas de Calais : Ecole supérieure de commerce de Lille, 1992, 69 p.

DECHERF Jean-Louis, *Armentières et ses Environs*, Colmar, S.A.E.P, 1974, 99 p.

DELSALLE Paul, *La brouette et la navette: tisserands, paysans et fabricants dans la région de Roubaix et de Tourcoing (Ferrain, Mélantois, Pévèle), 1800-1848*, Westhoek-Editions, 1985, 280 p.

DROUART Laetitia, *La bienfaisance et l'assistance sociale à Armentières de 1830 à 1870*, Dactylogramme, Villeneuve d'Ascq, 1995, 2 p.

DURIBREU-HALLOSSERIE Virginie, « Le travail invisible?: main-d'œuvre féminine et industrialisation à Comines (France) au milieu du XIXe siècle », Dactylogramme, Villeneuve d'Ascq, 2002.

ENGRAND Charles, « Les industries lilloises et la crise économique de 1826 à 1832 », *Revue du Nord*, 1981, vol. 63, n° 248, pp. 233-251.

FLAMENT Gérard, *La société dans la vallée de la Lys sous la Révolution de Comines à Armentières*, Comines, Soc. Hist, coll. « Mémoires de la société d'histoire de Comines-Warneton et de la région », 1976, 199 p.

FLORIAN Marinette, *L'homme et la terre de 1850 à 1914 dans L'arrondissement de Valenciennes*, 1975, 188 p.

FOURNIER Julien, *De la démographie armentéroise de 1806 à 1815, étude préliminaire des naissances mariages et décès à partir des registres de l'État Civil*, s.n., S.I., 2002, 1 p.

FRANÇOIS Marie-Laurence, *Armentières sous la seconde guerre mondiale*, Dactylogramme, Villeneuve d'Ascq, 1989, 224 p.

FRANÇOIS Marie-Laurence, *Armentières sous la Seconde guerre mondiale*, Mémoire de maîtrise, Lille 3, Villeneuve d'Ascq, 1989, 224 p.

FUNFROCK, *Les grèves ouvrières dans le Nord (1919-1935), Conjoncture économique. Catégories ouvrières, Organisations syndicales et partisans*, Edires., Roubaix, 1988, 595 p.

GENDARME René, *La région du Nord: essai d'analyse économique*, A. Colin, 1954, 342 p.

GHESQUIER Frédéric, *La Lys et le lin (1750-1914) : les hommes, l'espace et le temps*, Thèse de Doctorat, Université de Lille 3, 2000, 477 p.

GHESQUIER Frédéric, *Le patronat linier de la vallée de la Lys (1850-1914)*, Mémoire de

D.E.A., Villeneuve d'Ascq, 1993, 113 p.

GILLET Marcel, HILAIRE Yves-Marie, BOURGEOIS Joëlle, CHANOURDIE Pierre et DEWAEPENAERE Claude-Hélène, *De Blum à Daladier: le Nord-Pas-de-Calais, 1936-1939*, Villeneuve-d'Ascq, France, Presses universitaires de Lille, coll. « Série histoire, histoire de l'art, archéologie », n° 30, 1979, 258 p.

GOBERT Léon, *La guerre dans le Nord: l'agonie d'Armentières (août 1914-octobre 1918)*, Paris, 1919, 116 p.

HACHE Victor, *Généalogie Des Familles De Lille, Armentières Et Environs*, Roubaix, V. Hache, 1956, 526 p.

HERBAUX Maximilien, *L'engagement politique et syndical à Armentières dans l'entre-deux-guerres*, 2007.

HERBAUX Maximilien et VAVASSEUR-DESPERRIERS Jean, *Le pouvoir municipal à Armentières et Houplines dans l'entre-deux-guerres*, 2009.

HILAIRE Yves Marie, *Histoire du Nord Pas-de-Calais: de 1900 à nos jours*, Toulouse, Privat, 1982.

HIRSCH Jean-Pierre, *Les deux rêves du commerce: entreprise et institution dans la région lilloise, 1780-1860*, Paris, France, Éd. de l'École des hautes études en sciences sociales, coll. « Civilisations et sociétés », 1991, 534 p.

JOIRE Abel, *Histoire de la ville d'Armentières pendant la Révolution: accompagnée d'une carte de la ville et de ses anciennes fortifications portant l'indication de tous ses anciens monuments religieux*, Lille, Quarré, 1876, 218 p.

KASDI Mohamed, *La naissance de l'industrie cotonnière dans le département du Nord : 1700-1830 : un produit, des consommateurs, des entrepreneurs*, Thèse de doctorat, Université Charles de Gaulle, Lille, France, 2006, 696 p.

KASDI Mohamed et GHESQUIER KRAJEWSKI Frédéric, *Deux filières textiles en Flandres du XVIIIe siècle au milieu du XIXe siècle*, Villeneuve d'Ascq, France, Revue du Nord, 2008.

KASDI Mohamed et TERRIER Didier, « Un processus continu de développement industriel : le textile dans la région lilloise (années 1770 - années 1820) », *Annales historiques de la Révolution française*, 1 juin 2008, n° 352, pp. 121-154.

KÆENIG Sylvie, *La construction d'une ville : Armentières au XIXème siècle*, Mémoire de Maîtrise, Lille 3, Villeneuve d'Ascq, 1997, 115 p.

LAMBERT-DANSETTE Jean, *La vie des chefs d'entreprise: 1830-1880*, Paris, France, Hachette, coll. « (Histoire de l'entreprise et des chefs d'entreprise en France) », 1992, 302 p.

LAMBERT-DANSETTE Jean et ROY Joseph-Antoine, « Origines et évolution d'une bourgeoisie: le patronat textile du Bassin Lillois (1789-1914). », *Revue du Nord*, décembre 1955.

- LAMBIN G., *Armentières: « pauvre et fière »*, 1942, 90 p.
- LEBLEU Grégory, *Armentières en Mutations : de La fin des années 1950 à la fin des années 1970*, Villeneuve d'Ascq, Dactylogramme, 2000, 137 p.
- LEBOUTTE René (dir.), *Proto-industrialisation: recherches récentes et nouvelles perspectives*, Genève, Suisse, Droz, 1996, 320 p.
- LEBRUN Rémy, « Les salaires ouvriers dans la filature de lin à Lille au XIXe siècle », *Revue du Nord*, 1995, Tome LXXVII, n° 309, p. 77 à 94.
- LEGEIN Michel, *La Bourgeoisie à Dunkerque 1800-1886*, 1975, 79 p.
- LEGRU Jacques, *Armentières en 1856 : Étude de composition sociale*, D.E.S., Université Charles de Gaulle Lille 3, 1958, 190 p.
- LELEU Thierry, *La vie quotidienne des femmes dans la région d'Armentières: 1894-1920*, Dactylogramme, Villeneuve d'Ascq, 1979.
- LEROUX Xavier, « Le pays à l'épreuve d'une zone de transition: entre Flandre et Métropole lilloise », *Territoire en mouvement. Revue de géographie et d'aménagement*, 2007, n° 3, pp. 60-66.
- MARTIN-LANGLET Anne, « L'habitat collectif et les initiatives patronales dans l'industrie textile septentrionale entre les deux guerres », *Revue du Nord*, 2008, vol. 90, n° 374, pp. 153-172.
- MASTIN Jean-Luc, « Roubaix-Tourcoing (1850-1914) : dépasser le district industriel », *La gloire de l'industrie*, Presses universitaires de Rennes, 2012, pages 219 à 246.
- MASTIN Jean-Luc, *Un industriel textile dans la crise des années 1880: marché, métier et fortune entre stratégies conjoncturelles et mutations structurelles*, Villeneuve d'Ascq, France, *Revue du Nord*, 2011, vol. 1/, 365 p.
- MASTIN Jean-Luc, *Concentration dans l'industrie minière et construction de l'espace régional: le cas du Nord-Pas-de-Calais de 1850 à 1914*, Villeneuve d'Ascq, France, *Revue du Nord*, 2010.
- MASTIN Jean-Luc, *Capitalisme régional et financement de l'industrie, région lilloise, 1850-1914*, Thèse de doctorat, Université Charles de Gaulle, Lille, France, 2007.
- MELCHIOR-VERLEY Pierre (dir.), *Le livre des familles de l'arrondissement de Lille: (Lille, Roubaix, Tourcoing, Armentières et leurs 124 communes)*, Ed 1962., Lille, *Annales Ravet-Anceau*, coll. « Généalogies du Nord de la France », n° 1, 1962.
- MOINE Jean-Marie, *Les chambres de commerce aux XIXe et XXe siècles : un patriciat économique ?*, Presses universitaires François-Rabelais, 1999.
- PIERRARD Pierre, *La vie quotidienne dans le nord au XIXe siècle: Artois, Flandre, Hainaut, Picardie*, Paris, France, Hachette, 1976, 255 p.
- PLOUY Michel, *Les maires d'Armentières de 1888 à 1919*, Dactylogramme, Villeneuve

d'Ascq, 1996, 275 p.

POQUET Juliette, *La Vie Quotidienne et les exploitations agricoles en Pévèle de 1856 à 1899 à travers les inventaires après décès*, Villeneuve d'Ascq, Dactylogramme, 2004, 249 p.

POUCHAIN Pierre, *Les maîtres du Nord: du XIXe siècle à nos jours*, Paris, France, Perrin, coll. « Collection Histoire et fortunes », 1998, 412 p.

POUCHAIN Pierre, *L'industrialisation de la région lilloise de 1800 à 1860: contribution à l'étude des mécanismes de la croissance*, Thèse 3e cycle, Université Charles de Gaulle Lille 3, 1980, 1080 p.

POUCHAIN Pierre, « Banque et crédit à Lille de 1800 À 1939 », *Revue du Nord*, 1977, vol. 68, n° 270, pp. 636-661.

ROSENTAL Paul-André, BUZZI Stéphane et DEVINCK Jean-Claude, *La santé au travail*, Paris, La Découverte, 2010.

SAÏD Yami, *Evolution de la filière industrielle lin dans le Nord de la France : approche socio-cognitive*, Louvain-la-Neuve, I.A.E., coll. « Conférence Internationale de Management Stratégique », 1998.

SAMYN Yves, *Etude des structures sociales de la ville de Lille en 1821-1856-1857-1858, d'après les fortunes mobilières et immobilières des décédés*, Mémoire de maîtrise, Lille 3, 1966, 290 p.

SANDRART Hélène, *La Culture Matérielle À Roubaix Dans Le Dernier Tiers Du XIXème Siècle À Travers Les Inventaires Après Décès*, Villeneuve d'Ascq, Dactylogramme, 2002, 2 p.

SMAL Audrey, *La justice de paix à Armentières de 1789 à 1804 (An XII)*, Dactylogramme, Villeneuve d'Ascq, 2000, 125 p.

TERRIER Didier, « Le territoire que l'on dit : l'espace vécu d'un fabricant de toiles lillois (1882-1892) », *Les Cahiers de Framespa. Nouveaux champs de l'histoire sociale*, 1 octobre 2006, n° 2.

TERRIER Didier et TOUTAIN Philippe, « Pression démographique et marché du travail à Comines au XVIIIème siècle », *Extrait de « Revue du Nord »*, Villeneuve d'Ascq, 1979, tome LXI, n°240, p. 19-25, 1979.

THIERCY Christelle, *Turbulences migratoires : la mobilité géographique de la population d'Armentières (1851-1886)*, Mémoire de maîtrise, Lille 3, Villeneuve d'Ascq, 1999, 82 p.

TOUTAIN Philippe et TERRIER Didier, *Le Travail et les hommes à Comines au XVIIIe siècle*, Comines, Belgique, Mémoires de la Société d'histoire de Comines et de la région, Belgique, 1978, 207 p.

VAILLANT-GABET Sylvie, *La famille Seydoux: une dynastie patronale au Cateau-Cambrésis et sa population ouvrière (1851-1939)*, Mémoire de Maîtrise, Université Charles de Gaulle, Lille, France, 1996, 189 p.

VANACKER-DHORME Catherine, *Les débuts de l'enseignement professionnel dans le Nord: l'exemple de l'E.N.P d'Armentières*, Villeneuve d'Ascq, Revue du Nord, 1985, 749 p.

VANACKER-DHORME Catherine, *Les débuts de l'enseignement professionnel dans le Nord et l'Ecole Nationale Professionnelle d'Armentières 1850-1932*, Dactylogramme, Villeneuve d'Ascq, 1984, 203 p.

YAMI Saïd, « Petite entreprise et stratégie collective de filières », *Revue française de gestion*, 1 juin 2003, n° 144, n° 3, pp. 165-179.

Tricentenaire rattachement d'Armentières à la France: 1668-1968, Armentières, Comité du tricentenaire, 1968, 27 p.

Etudes transnationales

BAINES Patricia, *Flax and Linen*, Osprey Publishing, 1985, 36 p.

BLANCHARD Raoul, *La Flandre: étude géographique de la plaine flamande en France, Belgique et Hollande*, Paris, France, Armand Colin, 1906, 530 p.

CENTRE NATIONAL DE LA RECHERCHE SCIENTIFIQUE (FRANCE), *Industrie Textile Et Croissance Régionale Europe Du Nord-Ouest Et Pologne: Actes De La Table Ronde*, Villeneuve-d'Ascq (BP 149, 59653 Cedex), Revue du Nord, coll. « Collection Histoire », n° 6, 1995.

CHASSAIGNE Philippe, *La Grande-Bretagne et le monde: de 1815 à nos jours*, Paris, France, A. Colin, coll. « Collection U. Série Histoire contemporaine », 2009, 319 p.

CROUZET François, *L'économie de la Grande-Bretagne victorienne*, Paris, France, Belin, coll. « Belin sup. Histoire », 2009, 311 p.

DILLEN Katleen, « From one textile centre to another Migrations from the district of Ghent to the city of Armentières (France) during the second half of the 19th century », *BTNG-RBHC*, 2001, XXXI, n° 3-4, pp. 431-452.

EVANS Nesta, *The East Anglian Linen Industry: Rural Industry and Local Economy, 1500-1850*, Gower, 1985, 200 p.

LAFOREST Christophe, « La stratégie française et la Pologne (1919-1939). Aspects économiques et implications politiques », *Histoire, économie et société*, 2003, vol. 22, n° 3, pp. 395-411.

LENTACKER Firmin, « Les ouvriers belges dans le département du Nord au milieu du XIXe s. », *Revue du Nord*, mars 1956.

LENTACKER Firmin, « Les ouvriers belges dans le département du Nord au milieu du XIXe siècle », *Revue du Nord*, 1956, pp. 5-14.

MICHEL Bernard, « La révolution industrielle dans les pays tchèques au XIXe siècle », *Annales. Économies, Sociétés, Civilisations*, 1965, vol. 20, n° 5, pp. 984-1005.

- MOINDROT Claude, « Chronique Britannique », *Norwis*, 1964, vol. 44, n° 1, pp. 487-498.
- MUSYCK Bernard, « Géographie de l'industrialisation autonome dans le sud de la Flandre Occidentale (Belgique) », *Revue de géographie de Lyon*, 1995, vol. 70, n° 1, pp. 35-43.
- NEFORS Patrick, *La collaboration industrielle en Belgique, 1940-1945*, Lannoo Uitgeverij, 2006, 340 p.
- OLIVIER Sylvain, *Le genêt textile (XVIIe-XIXe siècle)*, AHSR, n° 1, 2005, vol.23.
- ORIS Michel et ROEGIER Jan, *La Belgique industrielle en 1850: deux cent images d'un monde nouveau*, Editions MIM, 1995, 382 p.
- PIRENNE Henri, *Histoire de Belgique*, H. Lamertin, 1903, 490 p.
- ROLETTA Giorgio B., « La culture du chanvre en Italie », *Annales de Géographie*, 1923, vol. 32, n° 178, pp. 339-348.
- VILAR Pierre, « La vie industrielle dans la région de Barcelone », *Annales de Géographie*, 1929, vol. 38, n° 214, pp. 339-365.

Etudes urbaines

- ALOSTERY Josy, *Le Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines Et Localités Environnantes De 1936 À 1950*, Villeneuve d'Ascq, Dactylogramme, 2004, 147 p.
- ARMENTIÈRES HIER ET AUJOURD'HUI (NORD), *La Belle Epoque à Armentières*, Dunkerque, Editions des Beffrois, coll. « Mémoire collective », 1986, 165 p.
- BLAZOWSKI Stéphanie, *Le petit commerce à Armentières pendant l'entre deux Guerres*, Université de Lille III, 1999.
- CLARYSSE Roger, *Armentières*, Joué-lès-Tours, A. Sutton, coll. « Mémoire en images », n° 1998, 1998, 127 p.
- COCKENPOT Matthieu, *Armentières 1886-1913 : 3 Usines textiles et leur personnel*, Villeneuve d'Ascq, Dactylogramme, 1996, 187 p.
- DECHERF Jean-Louis, *Armentières et ses environs*, Colmar, S.A.E.P, 1974, 99 p.
- FRANÇOIS Marie-Laurence, *Armentières sous la Seconde Guerre mondiale*, Villeneuve d'Ascq, Dactylogramme, 1989, 224 p.
- GHSQUIER Frédéric, *Le patronat linier de la vallée de La Lys (1850-1914)*, Villeneuve d'Ascq, Dactylogramme, 1993, 113 p.
- GRISLAIN Jacqueline et BLAN Martine LE, *Une ville industrielle: Tourcoing, histoire et développement urbain (1927-1983)*, Lille, France, Université de Lille III : E. P. R. Nord-Pas-de-Calais, 1983, 436 p.
- HACHE Victor, *Généalogie des familles de Lille, Armentières et Environs*, Roubaix, V. Hache, 1956, 526 p.

HOUSSEL Jean-Pierre, « Les petites villes textiles du Haut-Beaujolais. De la tradition manufacturière à l'économie moderne », *Revue de géographie de Lyon*, 1971, vol. 46, n° 2, pp. 123-197.

KÆENIG Sylvie, *La construction d'une ville : Armentières au XIXème siècle*, Mémoire de maîtrise, Lille 3, Villeneuve d'Ascq, 1997, 115 p.

PETILLON Chantal, *La Population de Roubaix, 1740-1889: une croissance exceptionnelle*, Atelier National de Reproduction des Thèses, 1996, 1263 p.

PULS Francine, *Armentières au début du XXème Siècle: Étude Économique et Sociale*, 1963, 218 p.

SMAGHUE Nicolas, « L'incrustation de l'usine dans la ville: arrêt sur image, Tourcoing, 1827 », *Revue du Nord*, 2007.

TENEUL Marie, *Le Syndicat des fabricants de toiles d'Armentières, Houplines Et Environs (1903-1934)*, Villeneuve d'Ascq, Dactylogramme, 1998, 188 p.

TRÈVE Bernard, *L'industrie du Lin à Armentières et dans la campagne environnante de la Fin du XVIIe Siècle à 1789*, Mémoire de maîtrise, Université Charles de Gaulle Lille 3, 1971.

Les districts industriels

BAILLY Antoine S., FERRAS Robert et PUMAIN Denise (dirs.), *Encyclopédie de géographie*, Paris, France, Economica, 1995, 1167 p.

CONGRÈS INTERNATIONAL D'HISTOIRE ÉCONOMIQUE, *Histoires de territoires: les territoires industriels en question XVIIIe-XXe siècles*, Neuchâtel, France, Éd. Alphil-Presses universitaires suisses, 2010, 438 p.

LÉVY Jacques, « A-t-on encore (vraiment) besoin du territoire ? », *Espaces Temps*, 1993, vol. 51, n° 1, pp. 102-142.

MARSHALL Alfred, *Principles of economics*, Amherst, NY, États-Unis d'Amérique, Prometheus Books, 1997, 319 p.

SALAS Robert et STORPER Michael, *Les mondes de production: enquête sur l'identité économique de la France*, Paris, France, Éd. de l'École des hautes études en sciences sociales, 1993, 467 p.

The impact of Alfred Marshall's ideas: the global diffusion of his work, Cheltenham, Glos, UK, Royaume-Uni de Grande-Bretagne et d'Irlande du Nord, 2010, 251 p.

Histoire des techniques

BENOIST Charles, « Le Travail dans la grande industrie », *Revue des Deux Mondes*, 1904, pp. 667-696.

CARON François, *La dynamique de l'innovation: changement technique et changement social (XVIe-XXe siècle)*, Paris, France, Gallimard, 2010, 469 p.

COTTE Michel, « Le rôle des ouvriers et entrepreneurs britanniques dans le décollage industriel français des années 1820 », *Documents pour l'histoire des techniques. Nouvelle série*, 1 décembre 2010, n° 19, pp. 119-130.

DUBUISSON Margueritte, AUDIN Maurice, DAUMAS Maurice Auteur Directeur de la publication, FAUCHER Daniel, GARANGER André A., GILLE Bertrand, GILLE Paul, LANDAIS Hubert, MACHABEY Armand, MESNAGE Pierre, PAYEN Jacques et PILISI Jean, *Histoire générale des techniques / publié sous la direction de Maurice Daumas*, Paris, France, Presses universitaires de France, DL 1964, 1964, vol. 1/, 750 p.

LEMAY P., « La lessive de Berthollet et l'eau de Javel », *Revue d'histoire de la pharmacie*, 1933, vol. 21, n° 82, pp. 99-103.

LEMAY P., « Berthollet et l'emploi du chlore pour le blanchiment des toiles », *Revue d'histoire de la pharmacie*, 1932, vol. 20, n° 78, pp. 79-86.

PORTER George Richardson, *Progrès de la Grande Bretagne sous le rapport de la population et de la production traduit de l'anglais de m. J.-R. Porter*, Librairie de C. Gosselin, 1837, 466 p.

RENOUARD Alfred, *Études sur le travail des lins (culture, rouissage, teillage, peignage et filature) / par Alfred Renouard fils,...*, impr. de C. Robbe (Lille), 1874.

SYSSAU Maurice, *Le tissage à Armentières*, Bibliothèque du travail, coll. « Brochure hebdomadaire pour le travail libre des enfants », n° 114, 1950, 32 p.

WORONOFF Denis, *La France industrielle: gens des ateliers et des usines, 1890-1950*, Paris, France, Éd. du Chêne, DL 2003, 2003, 295 p.

Etudes générales et régionales sur l'industrie du lin et textile en général

Alfred Renouard, *Histoire de l'industrie linière en France*, Baudry, 1872, 400 p.

AUFFRET M., « Le patriciat linier normand (1860-1914) », *Annales de Normandie*, 1981, vol. 31, n° 1, pp. 59-75.

BILLAUX Paul, *Le Lin: au service des hommes, sa vie, ses techniques, son histoire.*, Paris, J.-B. Baillière et fils, 1969.

BLAVIER Yves, *La société linière du Finistère: ouvriers et entrepreneurs à Landerneau au XIXe siècle*, Rennes, France, Presses universitaires de Rennes, coll. « Histoire (Rennes) », 1999, 247 p.

BLAVIER Yves, « La société linière du Finistère (1845-1891) et la mécanisation du textile en Basse-Bretagne », *Annales de Bretagne et des pays de l'Ouest*, 1994, vol. 101, n° 4, pp.

73-83.

BLAVIER Yves, *La société linière et son environnement industriel (1845-1891): une entreprise de Landerneau*, Thèse doctorat, France, 1991, 511 p.

CHEVALIER J.-J., « La Compagnie des lins et toiles de l'Ouest et ses promoteurs (1839-1862) : l'échec d'une entreprise capitaliste choletaise », *Annales de Normandie*, 1988, vol. 38, n° 2, pp. 105-123.

CUILLÉ Germain, « L'industrie textile dans la région de Sabadell-Tarrassa Catalogne », *Méditerranée*, 1960, vol. 1, n° 4, pp. 3-41.

DELBOS Geneviève, « G. Massignon, Contes traditionnels des teilleurs de lin du Trégor (Basse-Bretagne) », *L'Homme*, 1982, vol. 22, n° 3, pp. 132-133.

EDELBLUTTE Simon, « Que reste-t-il du textile vosgien ? », *L'Information géographique*, 2008, vol. 72, n° 2, p. 66.

ERNST & YOUNG – AND INTERNATIONAL, *Evaluation de l'organisation commune de marché dans le secteur du lin et du chanvre – DG Agriculture*, coll. « Agriculture et développement rural », 2005.

GALL Myriam LE, « Le patrimoine des manufactures toilières », *Les mémoires du Kreiz Breizh*, octobre 2011, n° 18, « Mémoire et actualités du Centre Ouest Bretagne », p. 20 à 25.

GALLOIS L., « La Flandre, par Raoul Blanchard », *Annales de Géographie*, 1906, vol. 15, n° 82, pp. 383-388.

GAUTIER Elie, *Tisserands de Bretagne*, Skol-Vreizh, 1988, 104 p.

GUBIN Eliane, KURGAN Ginette et STENGERS Jean, « L'introduction de la machine à filer le lin dans les Flandres 1800-1850 et ses répercussions sociales », Kurgan, Ginette ; Stengers, Jean, *L'innovation technologique: Facteur de changement XIXe-XXe siècles*, Ed. ULB, Bruxelles, page 9-40.

KASDI Mohamed et TERRIER Didier, « Un processus continu de développement industriel : le textile dans la région lilloise (années 1770 - années 1820) », *Annales historiques de la Révolution française*, 1 juin 2008, n° 352, pp. 121-154.

LEFÈVRE François, *Saint frères: un siècle de textile en Picardie, 1828-1936*, Amiens, France, Encrage, 2002, 254 p.

LEMARCHAND Guy, « À propos de la proto-industrie : D. Terrier, Les deux âges de la proto-industrie : les tisserands du Cambrésis et du Saint-Quentinnois 1730-1880, préface de P. Deyon », *Annales de Normandie*, 1997, vol. 47, n° 5, pp. 612-615.

LEMENOREL A., « Prosopographie patronale et échec industriel en Basse-Normandie », *Annales de Normandie*, 1988, vol. 38, n° 2, pp. 157-168.

LOURD Jacques, *Le Lin et l'industrie linière*, Presses Universitaires de France, 1964, 126 p.

MALÉZIEUX J., « Le lin en France », *L'information géographique*, 1963, vol. 27, n° 2, pp. 47-59.

MASTIN Jean-Luc, « Un industriel textile dans la crise des années 1880: marché, métier et fortune entre stratégies conjoncturelles et mutations structurelles », France, *Revue du Nord*, 2011/2, n° 390.

MUSSET René, « Lin et chanvre en France », *Annales de Géographie*, 1954, vol. 63, n° 337, pp. 236-237.

MYKITA Caroline, « La prévention des accidents du travail en Haute-Normandie au XIXe siècle (1830-1914) », *Annales de Normandie*, 1997, vol. 47, n° 2, pp. 147-202.

PERRONO Thomas, *Les marchands de toiles d'Amanlis. Une petite élite rurale au cœur de la manufacture des toiles à voils. 1750-v. 1900*, Mémoire de master 2, université de Rennes 2, Rennes, France, 2011.

PRÉVOT Victor, « Une grande industrie d'exportation: l'industrie linière dans le Nord de la France, sous l'Ancien Régime », *Revue du Nord*, 1957, pp. 203-226.

SCHOLLIERS Peter et GUBIN Eliane, « La crise linière des Flandres. Ouvriers à domicile et prolétariat urbain (1840-1900) », *Revue belge de philologie et d'histoire*, 1996, vol. 74, n° 2, pp. 365-401.

TANGUY Jean, *Quand la toile va: l'industrie toilière bretonne du 16e au 18e siècle*, Apogée, 1994, 164 p.

TERRIER Didier, *Les deux âges de la proto-industrie. Les tisserands du Cambrésis et du Saint-Quentinois, 1730-1880*, Editions de l'Ecole des Hautes Etudes en Sciences Sociales (Editions de l'EHESS), 1996, 311 p.

THÉAULT Aurore, « Jean Martin, Yvon Pellerin, Du lin à la toile, la proto-industrie textile en Bretagne », *Annales de Bretagne et des Pays de l'Ouest. Anjou. Maine. Poitou-Charente. Touraine*, 1 mars 2009, n° 116-1, pp. 201-204.

WISCART Jean-Marie, *Au temps des grands liniers: les Mahieu d'Armentières (1832-1938): Une bourgeoisie textile du Nord*, Artois Presses Université, 2010, 358 p.

« Le lin, un textile à l'avenir prometteur », *Nord Littoral*, 06/02/2013.

« Lin et chanvre, de l'or pour la Bretagne », *Mémoire et actualités du Centre Ouest Bretagne*, octobre 2011, n° 18, « Les mémoires du Kreiz Breizh ».

Les marchés et les labels

BARRELY Christine, *Les secrets de la Réclame*, Paris, E/P/A, 2014, 128 p.

BOT Florent LE et PERRIN Cédric (dirs.), *Les chemins de l'industrialisation en Espagne et en France: les PME et le développement des territoires (XVIIIe-XXIe siècles)*, Bruxelles,

Belgique, P.I.E. Peter Lang, 2011, 390.

DAMAK TURKI Mouna et KAMMOUN Mohamed, « L'impact de la promotion des ventes sur la performance des distributeurs », *La Revue des Sciences de Gestion*, 6 septembre 2013, vol. 261-262, n° 3, pp. 175-186.

FILLOZ Valia et COLOMB Valérie, « De l'étiquette à la marque : la labellisation comme unificateur des projets territoriaux ? », *Développement durable et territoires. Économie, géographie, politique, droit, sociologie*, 4 mai 2011, Vol. 2, n° 2.

FONTAINE Laurence, *Le marché: histoire et usages d'une conquête sociale*, Paris, France, Gallimard, impr. 2013, 2013, 442 p.

HEILBRUNN Benoît, « Histoire et fonctions des marques », *Que sais-je ?*, 1 octobre 2014, vol. 3, pp. 5-13.

HEILBRUNN Benoît, « La valorisation du capital de marque », *Que sais-je ?*, 1 octobre 2014, vol. 3, pp. 102-118.

INSTITUT DE LA GESTION PUBLIQUE ET DU DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE, *Genèse des marchés: colloque des 19 et 20 mai 2008*, Paris, France, IGPDE, Comité pour l'histoire économique et financière de la France, impr. 2015, 2015, 285 p.

LEMÉNOREL Alain, « Draperie normande : A. Becchia (dir.), La draperie en Normandie du XIIIe au XXe siècle », *Annales de Normandie*, 2005, vol. 55, n° 4, pp. 373-377.

LESCURE Pierre et BUCHARD Sonia, *Marques et pubs cultes : Années 1940-1960*, Paris, Editions de la Martinière, 2014, 192 p.

MARGAIRAZ Dominique et MINARD Philippe (dirs.), *Le marché dans son histoire*, Paris, France, Éditions Rue d'Ulm : Fondation « Pour la science » : Centre international de Synthèse : Editions Rue d'Ulm, 2006.

PERRON Loïc, HAUWUY Agnès et DELATTRE Frederic, « The AOC label for Savoyard cheeses : past dynamics, achievements and challenges in the today's changing context (CAP, urban development) », *Revue de géographie alpine*, 2005, vol. 93, n° 4, pp. 119-126.

SALVATORE DI PALMA, *L'Histoire des marques depuis l'antiquité jusqu'au moyen âge*, Édition : Essai., Paris, Société des écrivains, 2014, 360 p.

WATIN-AUGOUARD Jean, BOTTON Marcel et DJUROVIC Vladimir, *Histoires de marques*, Paris, Eyrolles, 2006, 763 p.

Le patrimoine industriel

BALDUYCK Jean-Pierre, *L'Epopée Humaine du Textile, « se souvenir pour agir »*, Edité à compte d'auteur, 2013, 123 p.

BALDUYCK Jean-Pierre, *Epopée humaine du Textile Se souvenir pour agir; Premières orientations pour un lieu de mémoire dédié à l'histoire textile dans la métropole lilloise*, Lille,

Lille Métropole Communauté Urbaine, 2010.

BASTIÉ Jean, *Explosion urbaine, 1920-1930, stagnation, 1930-1954, nouvelle poussée, depuis 1954*, Toulouse, France, E. Privat, 1971.

BEAULIEU François de, *La route des toiles en Bretagne : Le lin et le chanvre, hier et aujourd'hui*, Ouest-France, 2010, 141 p.

BELHOSTE Jean-François, SMITH Paul, DESCHAMPS Pierre-Olivier et AGENCE VU, *Architectures et paysages industriels: l'invention d'un patrimoine*, Paris, La Martinière, 2012.

BENOIT Serge et ASSOCIATION POUR LA SAUVEGARDE ET L'ANIMATION DES FORGES DE BUFFON, *La Grande Forge de Buffon, monument historique: historique et guide de visite*, France, France, Association pour la sauvegarde et l'animation des Forges de Buffon, 1990, 111 p.

BERGERON Louis, *Le Creusot : le déchirement d'un patrimoine glorieux*, Belin, 2001, 92 p.

BERGERON LOUIS et DOREL-FERRÉ Gracia, *Le patrimoine industriel: un nouveau territoire*, Liris, 1996, 140 p.

BERGERON LOUIS et MAIULLARI-PONTOIS Maria Teresa, *Le patrimoine industriel des États-Unis*, Paris, France, Hoëbeke, 2000, 288 p.

BERGERON LOUIS et RONCAYOLO Marcel, *De la ville pre-industrielle à la ville industrielle. Essai sur l'historiographie française*, Quaderni Storici, 1986.

BOITO Camillo, MÉRIMÉE Prosper, VIOLLET-LE-DUC Eugène Emmanuel et CHOAY Françoise, *Conserver ou restaurer ?*, traduit par Jean-Marc MANDOSIO, Saint-Front-sur-Nizonne, France, l'Encyclopédie des Nuisances, impr. 2013, 2013, 163 p.

BREIZH Mémoires du Kreiz, *Kreiz Breizh : Mémoire et actualité du Centre Ouest Bretagne*, Mémoires du Kreiz Breizh, 2000.

BROTO Carles, GEORGE William et ALAMO Marta Rojals del, *Architecture industrielle contemporaine*, Barcelone, Links, 2008.

BRYNE Michael, « Goodbody's Jute Works », *King's Country Chronicle*, avril 1883.

CARRÉ Anne-Laure, CORCY Marie-Sophie, HILAIRE-PÉREZ Liliane et DEMEULENAERE-DOUYÈRE Christiane, *Les expositions universelles en France au XIXe siècle*, CNRS Edition., coll. « CNRS Alpha », 2012, 482 p.

CARTIER Claudine, TAINURIER Laurent et DELEPLANCQUE Rémi, *L'héritage industriel, un patrimoine*, Besançon, France, CRDP de Franche-Comté, 2003, 195 p.

CENTRE DES ARCHIVES DU MONDE DU TRAVAIL (FRANCE), *Roubaix-Tourcoing et les villes lainières d'Europe. Découverte d'un Patrimoine Industriel.*, Villeneuve d'Ascq, Presses universitaires du Septentrion, 2005, 95 p.

CHOMEL Vital, « Les archives d'entreprises dans les départements », *La Gazette des archives*, trimestre 1974, n° 84, pp. 19-35.

COMITÉ POUR L'HISTOIRE ÉCONOMIQUE ET FINANCIÈRE DE LA FRANCE (dir.), *Les images de*

l'industrie de 1850 à nos jours: actes du colloque tenu à Bercy, les 28 et 29 juin 2001, Paris, France, Comité pour l'histoire économique et financière, coll. « Histoire économique et financière de la France. Série Animation de la recherche », 2002, 198 p.

COTTE Michel, « Les techniques numériques et l'histoire des techniques. Le cas des maquettes virtuelles animées. », *Documents pour l'histoire des techniques. Nouvelle série*, 2e semestre 2009, n° 18, pp. 7-23.

COTTE Michel et DENAUD Samuel, « Conception assistée par ordinateur et patrimoine, perspectives innovantes », *L'archéologie industrielle en France*, Juin 2005, n° 46, pp. 32-38.

COTTE Michel, LAROCHE Florent et BERNARD Alain, « Les outils de la réalité virtuelle sont-ils applicables au patrimoine technique et industriel? », *Historiens&Géographes*, février 2008, vol. 401, pp. 245-255.

DAMBON Patrick et ROBIEN Gilles de, *Patrimoine industriel et développement local : Le patrimoine industriel et sa réappropriation territoriale*, Paris, Editions Jean Delaville, 2004, 302 p.

DANJOU Isabelle, *L'évolution de la firme: analyse des facteurs et processus d'évolution à l'aide d'une approche monographique*, Grenoble, France, Atelier national reprod. th. Univ. Grenoble 2, 1989.

DAUMAS Jean-Claude, *La mémoire de l'industrie: de l'usine au patrimoine*, Besançon, France, Presses universitaires de Franche-Comté, coll. « Cahiers de la Maison des sciences de l'homme Ledoux. Intelligence territoriale », n° 2, 2006, 424 p.

DAUMAS Maurice, *L'archéologie Industrielle En France*, Paris, R. Laffont, coll. « Les Hommes et l'histoire », 1980, 463 p.

DAVIET Jean-Pierre, « Mémoires de l'entreprise française du XIXe siècle », *Revue d'histoire du XIXe siècle. Société d'histoire de la révolution de 1848 et des révolutions du XIXe siècle*, 1 décembre 2001, n° 23, pp. 105-119.

DEFFRENNES Geoffroy, *Lofts et Espaces Ouverts Dans la Metropole Lilloise*, Arras, Degeorge, 2011.

DÉSERT Gabriel, « A propos du patrimoine industriel », *Annales de Normandie*, 1982, vol. 32, n° 3, pp. 195-208.

DESHAIES Michel, *Les territoires miniers: exploitation et reconquête*, Paris, France, Ellipses, 2007, 224 p.

EDELBLUTTE Simon, *Paysages et territoires de l'industrie en Europe: héritages et renouvelaux*, Paris, France, Ellipses, 2010, 272 p.

FIELD Marcus et IRVING Mark, *Lofts*, traduit par William Olivier DESMOND, Paris, France, Seuil, 1999, 208 p.

FONTAINE et VANTORRE, « Stratégies urbaines de reconquête de la ville de Roubaix par

l'habitat », ENSAP, 2007.

FRANCE. INVENTAIRE GÉNÉRAL DES MONUMENTS ET DES RICHESSES ARTISTIQUES DE LA FRANCE, *Les sources du patrimoine industriel*, Paris, France, coll. « Documents & méthodes, n° 4, 1999, 96 p.

GRENIER Lise et WIESER-BENEDETTI Hans, *Les Châteaux de l'industrie: recherches sur l'architecture de la région lilloise de 1830 à 1930*, Paris, Archives d'architectures Moderne, coll. « (Recherches sur l'architecture de la région lilloise de 1830 à 1930 ; 2) », 1979, vol. 1/, 307 p.

GUIGNET Philippe, « Cours, courées et corons: contribution à un cadrage lexicographique, typologique et chronologique de types d'habitat collectif emblématiques de la France du Nord », *Revue du Nord*, Université Charles-de-Gaulle Lille 3, 2008, n°374.

HAMOND Fred et MCMAHON Mary, *Recording and conserving Ireland's industrial heritage: an introductory guide*, [Kilkenny, Ireland], Heritage Council, 2002.

HATZFELD Nicolas, « Au-delà de la perspective, cartographier le passé », *Temporalités, Revue de sciences sociales et humaines*, 2 juin 2008, n° 8.

HATZFELD Nicolas, *Les gens d'usine: 50 ans d'histoire à Peugeot-Sochaux*, Paris, France, les Éd. de l'Atelier : Ed. ouvrières, coll. « Collection Mouvement social », 2002, 598 p.

HAUCK Henry, « Les industries de la vallée de la Vologne (Vosges) », *Annales de Géographie*, 1922, vol. 31, n° 170, pp. 165-168.

LABORDE Marie Françoise, *Architecture industrielle: Paris & alentours*, Paris, Parigramme, 2003.

LAMBERT-DANSETTE Jean, *Histoire de l'entreprise et des chefs d'entreprise en France*, Quarto Gallimard, Paris, l'Harmattan, 1997.

LAMY Caroline, « Les magasins d'usine de Roubaix : entre maintien et mise en scène de l'identité de la ville », *L'Europe des projets architecturaux et urbains*, coll. « Plate-forme d'Observation des Projets et Stratégies Urbaines », 2008.

LAROCHE Florent, *Contribution à la sauvegarde des objets techniques anciens par l'archéologie industrielle avancée: proposition d'un modèle d'information de référence muséologique et d'une méthode inter-disciplinaire pour la capitalisation des connaissances du patrimoine technique et industriel*, Thèse de doctorat, École centrale de Nantes, France, 2007, 111 p.

LETTÉ Michel, « Jean-Claude Daumas dir., La mémoire de l'industrie. De l'usine au patrimoine », *Documents pour l'histoire des techniques. Nouvelle série*, 1 décembre 2009, n° 18, pp. 243-244.

LINTERS Adriann, MONS Dominique, TERRIER Didier, MAURY Gilles, BAERT Thierry et FÉRU Cécile, *Métamorphoses. La réutilisation du patrimoine de l'âge industriel dans la métropole*

lilloise, Paris-New York, le Passage, coll. « Beaux-Livres », 2013, 256 p.

MAIROT Philippe, « Les musées des techniques et cultures comtoises », Presses Universitaires de France, coll. « Les cahiers de la MSH Ledoux », 2006.

MCKEE denis, « Un patrimoine méconnu : le patrimoine industriel irlandais », *Historiens&Géographes*, 2008, n° 401, p. 293 à 301.

NORA Pierre, *Les lieux de mémoire*, Paris, France, Gallimard, impr. 1997, coll. « Quarto (Paris) », 1997.

PIERROT Nicolas, *Les images de l'industrie en France: peintures, dessins, estampes, 1760-1870*, Thèse de doctorat, Université Panthéon-Sorbonne, Paris, France, 2010, 1105 p.

PITTE Jean-Robert, *Histoire du paysage français : De la préhistoire à nos jours*, Revue et augmentée, nouvelle, Tallandier, 2003, 550 p.

PRESSOUYRE Léon, *La Convention du Patrimoine mondial, vingt ans après*, Ed. UNESCO, 1993, 63 p.

ROUX Thomas Le, *Le laboratoire des pollutions industrielles*, Paris, Albin Michel, 2011, 560 p.

SAUTERON Jacques, *Patrimoine industriel : diversité et valorisation culturelle dans un univers numérique*, Diplôme de conservateur de bibliothèques, Université de Lyon, 2012, 109 p.

SCRIVE Jules-Emile, *Carnets d'un patron lillois, 1879-1891: représentations du quotidien*, Villeneuve d'Ascq, France, Presses universitaires du Septentrion, coll. « Documents et témoignages (Villeneuve d'Ascq) », 2009, 458 p.

TURGAN Julien, *Les grandes usines: études industrielles en France et à l'Etranger*, Paris, France, Michel Lévy frères, 1870, vol. 10/.

VIGNOLLE Perrine, *La Patrimonialisation de l'industrie textile de Roubaix-Tourcoing: L'exemple du fonds Deschemaker au musée La Piscine de Roubaix*, 2013.

VILLES ET PAYS D'ART ET D'HISTOIRE (FRANCE), LILLE et ROUBAIX (NORD), *La ville en marche (1919-1939) : Modernisation urbaine et progrès social à Lille et à Roubaix*, 2006.

WORONOFF Denis, *L'Industrie sidérurgique en France pendant la Révolution et l'Empire*, Th. Lett. Paris 1, Paris, 1981, France, 1981, 1055 p.

ZANCARARINI-FOURNET Michelle, « Entre patrimonialisation et effacement des mémoires ouvrières en temps de crise », Presses Universitaires de France, coll. « Les cahiers de la MSH Ledoux », 2006.

Architecture industrielle: les usines., New York, Parkstone, 2010.

Guide d'architecture de la métropole lilloise: Lille métropole, Courtrai, Tournai, Ypres, Paris, France, 2009, 333 p.

Usine à mémoires : Les Archives Nationales Du MondedDu Travail à Roubaix, Paris, Le

Cherche midi, 2008.

Au fil des rues : histoire et origines des rues de Roubaix, Villeneuve-d'Ascq, Ravet-Anceau, 2007.

L'industrie Française au milieu du 19e Siècle : Les Enquêtes de la statistique générale de la France, Paris, Ed. de l'Ecole des hautes études en sciences sociales, coll. « Recherches d'histoire et de sciences sociales », n° 86, 2000, 214 p.

L'épopée textile de Roubaix-Tourcoing, de Jacques Bonte - France Culture, <http://www.franceculture.fr/oeuvre-l-epopee-textile-de-roubaix-tourcoing-de-jacques-bonte>, consulté le 17 février 2014.

Tables : tableaux et illustrations

Tableaux

Tableau 1: Matrice d'un projet numérique autour du patrimoine d'Armentières et de la vallée de la Lys.....	77
Tableau 2: Emprise spatiale en 1980 des principales usines construites à Armentières de 1854 à 1902.....	94
Tableau 3: Fournisseurs armentierois de toiles lourdes et aéronautique en 1913	150
Tableau 4: Nombre de négociants et commissionnaires en lin à Lille aux XIX ^e et XX ^e siècles	174
Tableau 5: Les spécialités d'Armentières en 1960	216
Tableau 6: Principales caractéristiques des fibres textiles (indice 100 pour le coton).....	219
Tableau 7: Évolution de la production et du travail à Armentières (1800-1960).....	230
Tableau 8: Répartition des tâches liées à la fabrication de toile dans le cadre du travail à domicile.....	238
Tableau 9: Dénombrement des tissages à la main et mécaniques d'Armentières en 1870.....	256
Tableau 10: Description de quelques fabriques de toiles d'Armentières en 1850	261
Tableau 11: Effectifs des filatures de lin et coton d'Armentières en 1870.....	281
Tableau 12: Répartitions des tâches et origines géographiques des ouvriers de la filature Decroix& Frères en 1914	282
Tableau 13: Liste et composition des tissages mécaniques d'Armentières en 1870	288
Tableau 14: Répartition (en nombre d'individus) des tâches et origines géographiques des ouvriers du tissage Decroix& Frères en 1914.....	294
Tableau 15: Effectif et nombre de contremaîtres de tissages d'Armentières-Houplines en 1914	305
Tableau 16: Modèle théorique de livre de magasin pour les entrées et sorties des matières brutes	308
Tableau 17: Tableau de contrôle des préparations de la filature d'après Choimet.....	316
Tableau 18: Étiquette type remise à l'issue du dévidage d'après Choimet.....	319
Tableau 19: Enquête en 1911 sur les températures des ateliers d'encollage en décembre.....	324
Tableau 20: Effectifs des principaux tissages d'Armentières en 1932	372
Tableau 21: Vétusté du matériel de la filature de lin en France en 1946	375
Tableau 22: Répartition de la population active industrielle dans la région lilloise en 1960	381
Tableau 23: Successions recensées de négociants ou de propriétaires de fabriques urbaines (1865-1890)	401
Tableau 24: Comparaison de deux inventaires après-décès avant 1860 (en francs).....	405
Tableau 25: Période d'entrée dans l'industrie des grandes familles d'Armentières-Houplines.....	410
Tableau 26: Dates d'implantation à Armentières des grandes familles industrielles	412
Tableau 27: Estimation des coûts d'installation pour un tissage en 1869.....	425
Tableau 28: Capital nominal (en franc) déclaré à la création des sociétés d'Armentières-Houplines sur la période 1845-1914 pour le tissage ou la filature.....	425
Tableau 29: Principaux obligés d'Armentières auprès de quelques banques du Nord en 1886	429
Tableau 30: Répartition du type de société à la création dans la zone d'Armentières-Houplines (1830-1890)....	431
Tableau 31: Origine géographique des associés des entreprises d'Armentières-Houplines (1860-1890).....	438

- Tables : tableaux et illustrations -

Tableau 32: Comparaison des fortunes en fonction de la profession (1860-1890)	442
Tableau 33: Composition de la Chambre consultative puis de la Chambre de Commerce d'Armentières	449
Tableau 34: Dynasties familiales de quelques tissages d'Armentières-Houplines en 1955.....	465
Tableau 35: Origine géographique et apport des sociétaires des entreprises "Armentières (1891-1938).....	474
Tableau 36: Comparaison des fortunes en fonction de la profession (1890-1933)	476
Tableau 37: Répartition des industries linières de la zone d'Armentières en fonction de leur capital nominal....	481
Tableau 38: Répartition du type de société à la création dans la zone d'Armentières-Houplines (1891-1932)...	482

Illustrations

Illustration 1: Logo des fabricants syndiqués d'Armentières.....	197
Illustration 2: Une association familiale de longue durée : Coisne&Lambert.....	392

Index des noms de personnes et d'entreprises

Achille Nisse.....	255, 288
Afatalion Albert.....	125
Agache.....	96, 203, 217, 331, 372, 379, 485, 486, 523
Alibert.....	144
Barrows.....	309
Baunard.....	496
Bayard-Morel.....	261
Bayart.....	2, 105, 106, 107, 245, 249, 258, 261, 264, 325, 365, 400, 406, 407, 408, 409
Bazelis Théodore.....	403
Becquart Henri.....	300, 508, 516
Béghin.....	91, 92, 100, 102, 149, 243, 244, 251, 261, 280, 281, 288, 290, 295, 400, 408, 409, 411, 412, 413, 415, 416, 417, 422, 429, 440, 443, 444, 445, 447, 448, 449, 465, 486
Béghin-Duflos.....	244
Béghin-Lemesre.....	244
Benaux.....	249, 261, 262, 265, 405, 406, 408, 551
Benaux-Portebois.....	261, 262, 265, 405, 406
Bernard.....	53, 366, 367, 394, 401, 403, 408, 490, 562, 575, 583, 589, 590, 596
Bernard Charles.....	53, 366, 367, 394, 401, 403, 408, 490, 562, 575, 583, 589, 590, 596
Blanquart frères.....	91
Blin et Blin.....	47
Bonte Henri.....	154, 449
Bouche.....	19, 90, 98, 236, 288, 317, 410, 509
Bouchez 16, 17, 19, 26, 30, 32, 52, 54, 92, 94, 98, 99, 108, 149, 165, 177, 187, 198, 207, 210, 211, 215, 217, 218, 219, 221, 255, 288, 289, 324, 338, 365, 366, 372, 388, 410, 411, 412, 413, 415, 432, 433, 435, 447, 449, 451, 465, 468, 469, 470, 477, 484, 494, 499, 503, 508, 509, 511, 531, 545, 549	
Bouchez frères.....	432
Bouchez Louis.....	107, 413, 468, 469, 549
Bouchon Basile.....	258
Bouquillon & Vandenhove.....	344
Breuvart....	36, 41, 49, 50, 68, 92, 93, 94, 96, 97, 103, 112, 114, 150, 222, 280, 281, 297, 298, 299, 322, 365, 370, 411, 447, 449, 465, 466, 477, 478, 479, 535
Bulteau-Florin.....	253
Burel Eugène.....	424, 425, 427
Carpentier fils.....	261
Cardon.....	414

- Index des noms de personnes et d'entreprises -

Cardon-Masson.....	92, 94, 98, 279, 284, 324, 410, 414, 415, 416, 446
Cardon-Masson.....	93, 98, 415
Cartwright Richard.....	253
Cary.....	258
Castrique.....	399, 428, 430, 439, 459, 471, 476
Charles et Achille Rogeau.....	139, 155, 353, 465, 549
Charvet.....	18, 19, 20, 27, 32, 33, 34, 105, 110, 111, 112, 150, 151, 182, 184, 279, 284, 285, 290, 296, 298, 300, 305, 323, 324, 325, 372, 402, 412, 415, 448, 449, 465, 472, 476, 477, 499, 516, 548, 549
Chas Henri.....	105, 161, 285, 290, 330, 416, 422, 429, 440, 441, 443, 444, 445, 476, 477
Chas-Dubois Ernestine.....	422
Chiart Gruson.....	261
Choimet.....	301, 304, 308, 315, 316, 318, 319, 556
Clarisse-Béghin.....	91, 409
Codepar.....	395
Coisne Henri.....	243, 303, 392, 393, 394, 402, 412, 417, 425, 451, 465, 466, 489, 490
Coisne& Lambert.....	2, 92, 94, 98, 139, 151, 204, 209, 284, 286, 303, 305, 392, 393, 394, 410, 532
Colombier-Lelièvre.....	264
Colombier.....	20, 21, 50, 90, 92, 93, 94, 111, 150, 151, 153, 154, 187, 189, 279, 285, 286, 288, 291, 296, 298, 305, 323, 324, 325, 402, 410, 412, 415, 426, 448, 449, 451, 465, 472, 478, 479, 488, 499, 503, 504, 508, 511, 512, 516, 538, 549
Colombier Batteur & fils.....	286
Colombier S.A.....	20
Cornudet.....	115, 339
Cossart.....	119, 465, 467, 468, 480, 507, 508
Courdent.....	89
Crompton.....	253
Cuvelier.....	415
Dalle Jean.....	171
Dalle Michel.....	141
Dambrin Charles.....	91
Dambrin-Bourel.....	91
Damour Paul.....	465, 467
Dancoisne.....	246, 250, 403, 408
Dansette.....	1, 28, 64, 85, 88, 91, 92, 94, 100, 105, 106, 168, 182, 244, 246, 249, 250, 251, 253, 254, 264, 280, 281, 288, 300, 302, 303, 305, 341, 369, 372, 385, 393, 394, 399, 400, 403, 404, 407, 412, 413, 414, 415, 418, 420, 425, 426, 427, 433, 434, 458, 462, 465, 467, 468, 469, 476, 478, 484, 490, 491, 499, 510, 511, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 533, 549, 580, 585, 598
Dansette Hubert.....	85, 407, 418, 420, 468, 530
Dansette Leblon et fils.....	425, 426

- Index des noms de personnes et d'entreprises -

Dantzer James.....	345
Dassonville.....	264, 265, 266, 401
Dassonville	265
De Girard Philippe.....	16, 99, 273, 275
De Rousiers Paul.....	321, 564
Debailleul.....	408, 415
Dechef-Cilles.....	98
Decoster.....	273, 275, 278
Decroix& Frères.....	282, 293, 294, 305
Dekeyser et Nisse.....	258
Dekeyser Odon.....	255, 288
Delangre.....	416
Delbecque.....	251
Delchambre.....	114
Delebois-Cattoire.....	405, 408
Delecaille Dominique.....	280
Delhayé Xavier.....	255
Deligne.....	98, 263, 288, 403, 410
Deligne-Humbert.....	98
Delloye-Lelièvre.....	189
Demeestere-Demeestere.....	219
Deren.....	33, 47, 92, 94, 98, 100, 139, 150, 209, 255, 288, 289, 339, 354, 370, 372, 409, 410, 411, 412, 414, 415, 429, 430, 436, 439, 465, 478
Descamps aîné.....	403
Descamps Auguste.....	119
Descamps Paul.....	251, 285, 290, 418
Descamps René.....	214, 217
Desmazière.....	264, 408
Desplanques.....	97, 403, 409, 429
Deweppe.....	92, 94, 100, 111, 300, 372, 410, 465, 478, 506
Dewilde Paul.....	401
Dickson.....	21, 22, 23, 133, 135, 300, 383, 486, 487, 545
Dickson Walrave.....	22, 487
Dieudonné.....	158, 239, 524, 556
Dillies.....	399
Dossche.....	310
Droulers Florentin.....	443
Dubois & Charvet Colombier.....	151, 298
Dubois et Charvet-Colombier.....	279, 285

- Index des noms de personnes et d'entreprises -

Dubois-Lescornez.....	111
Dufour.....	20, 28, 33, 36, 44, 47, 94, 100, 103, 105, 109, 110, 111, 112, 115, 119, 139, 150, 182, 209, 222, 249, 250, 279, 288, 289, 301, 305, 324, 339, 341, 354, 370, 372, 393, 410, 426, 448, 449, 451, 465, 466, 467, 470, 478, 479, 480, 484, 488, 489, 490, 504, 511, 535, 548, 550, 551
Dufour et Lorent.....	250
Dufour Lescornez Fils.....	301, 305
Dufour-Deren.....	33, 47, 100, 139, 150, 209, 339, 354, 370, 478
Duhot.....	441
Dulac.....	410, 411, 427, 429, 456
Dumez.....	400
Dumoulin.....	400, 408, 477
Dunlop.....	394, 490
Duthoit.....	108, 403, 430
Duthoit Auguste.....	108
Dutilleul.....	92, 144, 184, 288, 289, 290, 296, 297, 299, 324, 414, 420, 421, 429, 472, 477, 495, 496, 579
Émile Cary.....	255
Eugène Burel.....	424, 425, 427
Falcon.....	259
Fauquemberghe.....	261
Fauvergue.....	414
Fauvergue Désiré.....	105, 414, 415, 442
Fauvergue et Debailleul.....	415
Feinte et Beaujeu.....	94, 372, 465
Feinte-Beaujeu.....	26
Felix Deren et Henri Fauvergue.....	436
Feron-Vrau.....	420
Firestone.....	394, 490
Flament Jean-Baptiste.....	257
Flipo.....	420
Forest Marcel.....	37
Frémaux.....	110, 148, 178, 198, 261, 279, 410, 411, 448, 449, 451, 465, 472, 486, 487, 504, 546
Girard.....	278
Glibert.....	323, 576
Grenier.....	98, 102, 235, 239, 251, 262, 274, 275, 282, 288, 293, 308, 400, 410, 411, 413, 597
Gruson.....	103, 261, 288, 401, 408, 428, 430
Hacot.....	17, 20, 21, 50, 219, 344, 374, 410, 411, 412, 416, 449, 465, 466, 467, 478, 485, 488, 535, 549
Hacot-Colombier.....	20, 21
Hacot Frères.....	219, 467, 549
Hamp Pierre.....	270, 282, 303, 317, 529, 563

- Index des noms de personnes et d'entreprises -

Heilmann.....	309
Henri Char et Rodolphe Vagnair.....	439
Henri Coisne.....	243, 303, 392, 393, 394, 402, 412, 417, 425, 451, 465, 466, 489, 490
Horner.....	310
Hurtrel.....	96, 290, 295, 305, 409, 411, 412, 416, 417, 418, 422, 429, 440, 443, 444, 445, 486, 494
Ireland...12, 20, 92, 94, 280, 343, 344, 370, 383, 409, 410, 412, 419, 428, 429, 440, 445, 455, 465, 467, 476, 479, 486, 488, 501, 549, 597	
Jacquard Joseph Marie	16, 258, 354
Jeanson.....	39, 49, 50, 93, 94, 97, 98, 110, 111, 113, 144, 150, 151, 152, 156, 193, 306, 310, 312, 313, 317, 339, 365, 372, 383, 384, 409, 410, 411, 412, 413, 429, 451, 465, 470, 476, 477, 479, 480, 486, 488, 498, 511
Julien Le Blan.....	8, 297
Kuhlmann.....	44, 440, 443, 569
Lacherez Georges.....	401, 402
Lambert-Dansette.....	244
Lambert-Dansette Jean.....	1, 64, 85, 91, 246, 250, 253, 264, 407, 412, 425, 521, 522, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 533
Lambert-Destailleurs Paul.....	420
Lambert& Coisne.....	27
Lamoot Alphonse.....	333
Laurent fils.....	261
Le Blan.....	8, 280
Le Blan Julien.....	8, 137, 297
Le Play.....	494, 495, 496, 524, 527
Leblan & Cie.....	273
Leblon-Dansette.....	302, 303, 415, 418
Leclercq-Boutry.....	261
Leclercq-Favre.....	251
Lemaire-Destombes.....	379
Lesaffre César.....	407
Ley.....	504, 505, 506, 508, 510, 515
Liébart Auguste.....	103
Lorent Victor.....	249
Loucheur.....	115
Louisa Chocquet& Cie.....	439
Lourne-Thilleur.....	280
Lucky textile.....	20
Mahieu.....	1, 12, 16, 17, 30, 50, 51, 82, 83, 84, 88, 90, 93, 97, 100, 102, 107, 109, 110, 111, 116, 119, 132, 138, 139, 149, 150, 189, 243, 251, 255, 259, 263, 273, 275, 279, 280, 281, 284, 285, 286, 288, 289, 290, 291, 297, 304, 305, 344, 358, 365, 370, 372, 399, 400, 402, 406, 407, 408, 410, 412, 413, 415, 416, 420, 422, 427, 429,

- Index des noms de personnes et d'entreprises -

430, 443, 447, 449, 455, 464, 465, 479, 480, 486, 491, 493, 501, 506, 508, 511, 524, 530, 535, 538, 549, 551, 557, 594	
Mahieu-Delangre	50, 82, 90, 132, 189, 251, 255, 259, 263, 273, 275, 279, 280, 284, 410, 415, 416, 420, 449, 530, 557
Mahieu-Ferry	1, 50, 422, 455
Malo	189, 529
Mansart	27, 106, 107, 114
Mareau Théodore	171
Masson Charles	154, 449
Meurillon	258
Michiels	414
Miellez	147, 331
Mines de Meurchin	443
Morel	249, 261, 407
Motte-Bossut	46, 47, 49, 67, 486
Motte-Bossut	486
Motte-Cordonnier	12, 31, 37
Nicolle Louis	189, 485
Noterman Florent	358
Offant Théophile	436
Papin Denis	16
Paul Le Leblan & fils	344
Philippe Coisne	392
Poirier&Longeville	324
Potel	250
Pouchain	2, 92, 93, 94, 95, 96, 100, 110, 129, 244, 255, 261, 279, 280, 281, 286, 288, 400, 410, 413, 416, 417, 427, 443, 447, 449, 493, 499, 538, 581, 587
Pouchain-Boutry	261
Proal	406
Prouvost Amédée	420
Ravet-Anceau	6, 64, 73, 75, 80, 88, 131, 149, 161, 162, 174, 182, 198, 208, 224, 242, 244, 246, 250, 255, 260, 261, 278, 279, 286, 288, 290, 400, 401, 402, 403, 552, 586, 599
Renouard Alfred	190, 524, 557, 569, 591, 592
Richebé Christine	440
Rogean	92, 94, 98, 99, 105, 110, 114, 139, 149, 150, 153, 154, 155, 156, 251, 288, 289, 300, 305, 353, 369, 372, 384, 400, 401, 410, 412, 416, 428, 449, 465, 469, 486, 511, 548, 549
Rotru	250
Ruyant	179, 211, 305, 383, 384, 401, 410, 465, 472, 478, 484, 511
Ruyant Joseph	211, 465

- Index des noms de personnes et d'entreprises -

Salmon.....	17, 24, 28, 68, 92, 93, 94, 98, 110, 113, 114, 149, 150, 151, 154, 261, 284, 288, 289, 293, 339, 346, 347, 348, 349, 352, 365, 372, 410, 411, 412, 413, 416, 447, 448, 449, 455, 465, 470, 476, 477, 478, 479, 480, 486, 490, 501, 504, 506, 508, 511, 535, 538, 548
Savary.....	251, 261, 279, 288, 400, 401, 410, 411, 429, 487
Schlumberger.....	309
Scrive Antoine.....	133, 276, 402
Scrive Jules-Émile	8, 125, 144, 168, 184, 185, 286, 477, 530, 531, 539
Scrive-Labbe.....	189, 276, 402
Scrive-Loyer.....	190, 237, 429, 524, 557
Six-Flipo.....	261
Six R.....	261
Société des Mines de Maries.....	443
Société Houillère de Liévin.....	443
Socomaille.....	394, 491
Sonepar.....	395, 490
T.R.P. Charvet.....	18, 19
T.D.V.....	393, 394, 395, 489, 491
Theetten.....	90, 449
Théry.....	81, 401
Thiers Adolphe.....	137
Thilleur Louis.....	333, 449
Thiriez.....	443
Toulemonde.....	365, 384, 486, 513
Valanton.....	261, 408
Vanuxen.....	288, 400, 401, 449
Vaucanson.....	259
Verhasselt Jacques.....	203
Vial.....	99, 185, 290, 291, 305, 439, 441, 476, 486
Vienne Pierre.....	367
Villard.....	99, 290, 291, 305, 324, 410, 411, 429, 439, 476, 486, 500, 511
Villard & Castelbon.....	324
Villard, Castelbon et Vial.....	99, 290, 439, 486
Viollet-le-Duc.....	29, 595
Wabbe Julien.....	302, 414
Walker.....	310, 340
Wallaert.....	189
Walrave Paul.....	36, 100, 198, 209, 210, 220
Ward.....	310
WatreLOT.....	165, 465, 478, 479, 480

- Index des noms de personnes et d'entreprises -

Weill.....	17, 28, 111, 365, 370, 384, 473, 479, 565
Woussen Lestiboudois& Cie.....	439
Woussen-Castrique.....	428

Table des matières

Introduction générale.....	1
Partie 1 - Métamorphoses du paysage urbain et approche de l'histoire industrielle...	11
Chapitre 1 - « Un monde que nous avons perdu ».....	14
1. Une ville sans Histoire ?.....	17
<i>Trois trajectoires d'entreprises locales en forme d'épithaphe.....</i>	<i>17</i>
<i>À la recherche d'une ville oubliée.....</i>	<i>23</i>
<i>Une absence de lieux de mémoire</i>	<i>34</i>
2. Du passé, faire table rase ?.....	40
<i>L'épineuse question de la requalification des friches industrielles.....</i>	<i>41</i>
<i>La requalification, une alternative limitée ?.....</i>	<i>47</i>
<i>Requalifier des bâtiments industriels en lofts, conserver une mémoire du lieu ?.....</i>	<i>51</i>
Conclusion du chapitre 1 -Un patrimoine en sursis.....	54
Chapitre 2 - Retrouver la ville-usine : un projet.....	55
1. Le numérique au service de l'archéologie et de l'histoire industrielle.....	58
<i>Une autre exploitation des sources à l'aune du numérique.....</i>	<i>58</i>
<i>Les constructions inachevées et dispersées des bases de données en ligne.....</i>	<i>65</i>
<i>Faire renaître la cité de la toile, esquisse d'une méthodologie.....</i>	<i>71</i>
2. Les trois vies d'une ville-usine.....	77
<i>De la ville manufacturière à la ville-usine (1830-1860).....</i>	<i>78</i>
<i>La glorieuse époque de la cité de la toile (1860-1914).....</i>	<i>87</i>
<i>L'orage d'acier qui détruit la ville et la reconstruction (1914-1934).....</i>	<i>109</i>
<i>Une page se tourne à partir du milieu des années 1950.....</i>	<i>116</i>
Conclusion du chapitre 2 - Une mémoire historique et numérique à construire.....	120
Conclusion de la partie 1 - La disparition d'une culture du territoire.....	122
Partie 2 - Au temps de la « cité de la toile ».....	123
Chapitre 3 - Les besoins des consommateurs (1850-1950).....	126
1. Une armature : la toile lourde.....	129

<i>Une nouvelle niche.....</i>	<i>129</i>
<i>Les difficultés pour maintenir des prix compétitifs.....</i>	<i>137</i>
2. Une constante : les fournitures militaires.....	142
<i>Un marché exclusif et protégé de la région lilloise.....</i>	<i>142</i>
<i>Une fabrication indispensable à l'usage militaire.....</i>	<i>148</i>
<i>D'une guerre à l'autre, d'un marché mature au rapide déclin.....</i>	<i>151</i>
3. Une gamme très variée de toiles plus légères.....	157
<i>Une gamme de produits complémentaires, entre phase de maturité et de déclin.....</i>	<i>157</i>
<i>Les produits de lin et la concurrence du coton.....</i>	<i>158</i>
Conclusion du chapitre 3 - Deux cycles de produits en un siècle.....	165
Chapitre 4 - Des industriels fiers de leur métier.....	166
1. Un produit de terroir au cœur de l'industrialisation ?.....	169
<i>Un lien entre les liniculteurs et les fabricants qui s'estompe.....</i>	<i>169</i>
<i>Savoir trouver le bon lin pour la bonne toile.....</i>	<i>174</i>
<i>Les qualités propres aux fibres de lin que l'on n'entend pas galvauder.....</i>	<i>176</i>
2. Le tissu métis, un moyen de rester compétitif.....	181
<i>Mêler différentes fibres, une pratique largement répandue.....</i>	<i>181</i>
<i>Un tissu peu adapté aux toiles lourdes.....</i>	<i>185</i>
3. Une habile promotion du produit et des savoir-faire.....	187
<i>Savoir se tenir informé de la concurrence.....</i>	<i>187</i>
<i>Un argumentaire solide.....</i>	<i>191</i>
<i>Une exposition choisie.....</i>	<i>192</i>
Conclusion du chapitre 4 - Une marque de fabrique en héritage?	198
Chapitre 5 - Chronique d'une fin annoncée.....	199
1. Des tentatives trop tardives de recherche-développement à la fin des années 1950.....	201
<i>L'arrivée tardive du Centre de Recherche et des Industries linières ?</i>	<i>201</i>
<i>La perte de vitesse de la formation et de la recherche.....</i>	<i>204</i>
2. Recul des produits traditionnels et espoirs déçus de nouveaux produits.....	206
<i>Vers le déclin des toiles lourdes.....</i>	<i>206</i>
<i>La chute des demandes militaires.....</i>	<i>209</i>
<i>Le déclin des toiles d'usage quotidien.....</i>	<i>211</i>
<i>Les espoirs déçus de petites innovations et de nouveaux produits.....</i>	<i>214</i>

3. Une incapacité globale à s'adapter aux nouvelles règles du marché.....	216
<i>L'impossible lutte contre les fibres artificielles.....</i>	<i>216</i>
<i>Une ouverture des marchés.....</i>	<i>219</i>
Conclusion du chapitre 5 - Le nylon a tué le linon.....	222
Conclusion de la partie 2 - Une spécialisation dans la fabrication de produits spécifiques.....	223
Partie 3 - De la fabrique à l'usine (1830-1960).....	226
Chapitre 6 - Le système armentierois de fabrique (1830-1914).....	230
1. À la campagne, travail dispersé et ateliers concentrés.....	233
<i>Le cadre proto-industriel de la production.....</i>	<i>233</i>
<i>Le travail à la main continue d'évoluer.....</i>	<i>252</i>
2. La fabrique urbaine et les premières expériences de mécanisation.....	256
<i>Les fabriques dans la ville, une combinaison technique originale.....</i>	<i>257</i>
<i>L'organisation de l'espace de la fabrique.....</i>	<i>261</i>
Conclusion du chapitre 6 - Une organisation originale ?.....	266
Chapitre 7 - Le grand passage : les usines (1860-1918).....	268
1. La construction des usines.....	271
<i>La filature donne l'élan modernisateur.....</i>	<i>271</i>
<i>La précocité de l'intégration technique avec le tissage.....</i>	<i>282</i>
3. Une succession de machines et d'écritures.....	295
<i>Un travail sous contrôle.....</i>	<i>295</i>
<i>La rationalisation des tâches.....</i>	<i>305</i>
3. Quel corps à corps entre l'homme et l'usine ?.....	320
<i>La peine au travail.....</i>	<i>320</i>
<i>Former les travailleurs : un enjeu technique, politique et social.....</i>	<i>325</i>
Conclusion du chapitre 7 - D'un monde à l'autre.....	333
Chapitre 8 - Modernisation et déclin (1918-1960).....	334
1. Une modernisation dans le cadre de la reconstruction.....	337
<i>L'opportunité de se moderniser à moindres frais.....</i>	<i>337</i>
<i>Une lourdeur administrative.....</i>	<i>341</i>

2. L'univers rationalisé de l'usine après 1918.....	344
<i>La généralisation du tissage mécanisé.....</i>	<i>345</i>
<i>L'entre-deux, la blanchisserie et l'affirmation de la chimie.....</i>	<i>355</i>
<i>L'apprentissage de l'entre-deux-guerres aux années 1960.....</i>	<i>363</i>
<i>Surmonter le déficit de main-d'œuvre.....</i>	<i>368</i>
3. Les mutations techniques fatales de la production (1950-1960).....	373
<i>Un matériel vieillissant.....</i>	<i>373</i>
<i>Le bouleversement des fibres chimiques dans l'organisation des usines.....</i>	<i>376</i>
<i>Des fermetures au cours des Trente glorieuses</i>	<i>377</i>
Conclusion du chapitre 8 - Le départ des machines.....	385
Conclusion de la partie 3 - Une concentration d'entreprises.....	387
Partie 4 - Patron de père en fils : des dynasties patronales	390
Chapitre 9 - Le temps des fondateurs (vers 1830/60-vers 1870/90)	395
1. Les parcours divergents des familles entrepreneuriales.....	398
<i>Le succès n'est jamais immédiat.....</i>	<i>398</i>
<i>La litanie des échecs et des abandons.....</i>	<i>403</i>
<i>Ceux qui s'inscrivent dans la durée.....</i>	<i>409</i>
2. Comment monter son affaire avec succès ?.....	423
<i>Combien coûte une usine ?.....</i>	<i>423</i>
<i>Les structures juridiques et les modes de financement d'entreprises familiales.....</i>	<i>430</i>
<i>Former groupe.....</i>	<i>445</i>
Conclusion du chapitre 9 - Une aire de spécialisation productive et ses patrons.....	457
Chapitre 10 - Le temps des héritiers (1890-1960)	460
1. Un modèle dynastique	463
<i>Le sens de la famille.....</i>	<i>463</i>
<i>Une ouverture timide.....</i>	<i>471</i>
<i>Évolutions ou adaptations juridiques des entreprises.....</i>	<i>480</i>
2. Un monde patronal soudé ?.....	491
<i>Les patrons face au Grand soir.....</i>	<i>491</i>
<i>Des ententes patronales inégales et inachevées.....</i>	<i>509</i>
<i>Un milieu homogène ? Les patrons vus par l'un des leurs.....</i>	<i>519</i>
Conclusion du chapitre 10 - Des interdépendances bien ancrées sur le territoire.....	531

Conclusion de la partie 4 - Apparition et disparition de la figure de l'industriel linier	533
Conclusion générale - Portée et limites des dynamiques d'une aire productive	535
Sources et bibliographie	547
Sources archivistiques	547
Archives nationales à Paris (A.N.)	547
Centre national des archives de monde du travail à Roubaux (A.M.T.)	547
Archives de la banque de France (à Paris et aux A.D.N.)	548
Archives départementales du Nord (A.D.N.)	548
Archives municipales d'Armentières (A.M.A.)	550
Sources imprimées	552
Les annuaires professionnels	552
Annuaire statistique	552
Enquêtes diverses	552
Journaux, revues professionnelles, rapports d'expositions	553
Liniculture	555
Ouvrages anciens	556
Rapports parlementaires	558
Bibliographie	559
Épistémologie et historiographie	559
Généralités	560
Histoire sociale et ouvrière	561
Histoire économique (généralités)	565
Histoire de la gauche et du mouvement ouvrier	571
Sociologie et histoire thématique	572
Géographie économique	575
Les entreprises industrielles et leur financement	576
Les patrons et leurs entreprises	577
Les territoires de l'industrie	582
Histoire des techniques	589
Études générales et régionales sur l'industrie du lin et textile en général	590
Les marchés et les labels	592
Le patrimoine industriel	593
Tables : tableaux et illustrations	599
Index des noms de personnes et d'entreprises	601

Thèse de doctorat

Pour obtenir le grade de Docteur de l'Université de

VALENCIENNES ET DU HAINAUTCAMBRESIS

Histoire

Les toiles d'Armentières. Entreprises et entrepreneurs du lin (XIXe-XXIe siècles)

Volume 2/2

Présentée et soutenue par Nicolas Smaghue.

Le 25 septembre 2015, à Valenciennes

Ecole doctorale :

Sciences de l'homme et de la société

Equipe de recherche, Laboratoire :

Cultures, arts, littératures, histoire, imaginaires, sociétés, territoires, environnement

JURY

Président du jury

Denis Woronoff, Professeur émérite des Universités, Université Paris 1 Panthéon-Sorbonne

Rapporteurs

Béatrice Touchelay, Professeur en histoire contemporaine, Université de Lille 3

Xavier Daumalin, Professeur en histoire contemporaine, Université Aix-Marseille I

Examineurs

Frédéric Attal, Professeur en histoire contemporaine, Université de Valenciennes

Jean-Luc Mastin, Maître de conférence en histoire contemporaine, Université de Paris 8

Directeur de thèse

Didier Terrier, Professeur émérite des Universités, Université de Valenciennes

TABLE DES ANNEXES (1/8)

Partie 1 - Mémoires

Numéro	Document	Page(s)
1	Armentières et les communes proches de la vallée de la Lys	11
2	Armentières et les communes rurales et urbaines de la vallée de la Lys	11
3	Paysages de la vallée de la Lys	11
Déclins et reconversions		
4	Carte : Localisation des friches industrielles dans la métropole lilloise en 2010	13
5	Friche Delobelle en 2006 (Source : A.M.A., non cotée)	13
6	Maisons ouvrières d'Armentières en 2006 (Source : A.M.A., non cotée)	13
7	T.R.P. Charvet (Armentières)	14
8	Hacot (Houplines)	15
9	Dufour (Armentières)	16
10	Breuvart (Armentières)	17
11	Aménagement et préservation d'une halle industrielle à Armentières (Site de l'usine Breuvart)	18
12	Nombre de demandeurs d'emploi au début des années 1970	19
13	Nombre de travailleurs en fonction de leurs métiers à Armentières, de 1962 à 1975	19
14	Évolution de la production de la filature de lin dans les principaux pays producteurs (1955-1973)	20
15	L'emploi dans le textile en France et dans le Nord	21
16	Évolution de l'emploi à la fin des années 1950 dans la vallée de la Lys	21
17	Façade de l'ancienne maison de commerce Mahieu en 2013 en cours de reconversion en cinéma.	22
18	Façade sud de l'ancien tissage Bouchez en 2013 transformé en Loft	22
19	Réutilisation des bâtiments industriels dans les années 1950 et 1960	23
Réinventer le passé		
20	Plan monumental d'Armentières commercial et industriel	25
21	Plan monumental commercial et industriel de Roubaix	25
22	Structure de la base de données	26
23	Situation des anciens quartiers d'usines à Armentières aujourd'hui	27

TABLE DES ANNEXES (2/8)

24	Anciens sites industriels à Armentières	27
25	Cartes : Evolution de l'urbanisation d'Armentières (1900-2004)	28 à 29
26	Modèle de la ville usine et Armentières	30
27	Extrait du plan du cadastre de 1833 (A.D.N. P31/178)	30
28	Localisation des activités textiles à Armentières en 1833	31
29	Filature de coton et propriétés immobilières de la veuve Théry où est installée la première machine à vapeur d'Armentières (rue de Lille)	32
30	Localisation actuelle d'une ancienne fabrique	33
31	Extrait du plan du cadastre de 1833 (A.D.N. P31/178)	33
32	Situation actuelle de l'ancien tissage Cary-Hasard	34
33	Vue de l'arrière de la fabrique Cary-Hasard sur l'atelier de fabrication donnant sur l'ancienne Lys	35
34	Extrait du plan du cadastre de 1833 (A.D.N. P31/178)	36
35	Extrait du plan du cadastre de 1888	36
36	Filature Mahieu Vue aérienne de nos jours	37
37	Filature Mahieu Vue aérienne en 1977	37
38	Filature Mahieu Ancien atelier de fabrication en 1977 : vue et vue de l'Ouest	38
39	Vue de la parcelle en 1888-Ensemble Mahieu	39
40	Tissage Mahieu-Vue actuelle et vue aérienne de 1978	40
41	Filature d'Auguste Edouard Mahieu (rue d'Ypres puis rue des déportés)	41
42	Extrait du papier en tête	42
43	Extrait du plan du cadastre de 1888	43
44	Photographie de l'ancienne parcelle des installations Victor Pouchain issue de google maps	43
45	Usine Pouchain	44 à 46
46	Façade rue Hutel en 1988	47
47	Usine Breuvart	48
48	Usine Jeanson	49
49	Maison Villard Castelbon et Vial	50
50	Cardon-Masson et Fauverque	51
51	Tissages Charles et Achille Rogeau	52
52	L'immeuble construit par Henri Deren sur la place du marché aux toiles	53
53	Usine Dansette et Sanders&Cie	54
54	Structure de la S.H.M d'Armentières en 1893	55

TABLE DES ANNEXES (3/8)

Partie 2 - Les marchés

La liniculture		
55	Les grandes étapes du travail agricole	57 à 60
Les produits		
56	La fibre de lin et sa culture	62
57	Carte : Géographie de la France textile à la fin du XIXe siècle	63
58	Géographie des produits textiles à la fin du XIXe siècle en France (Laine et coton)	64
59	Géographie des produits textiles à la fin du XIXe siècle en France (Lin et chanvre, dentelles)	65
60	Lieux de production de certains produits en lin (XIXe-XXe siècle)	66
61	La fibre de lin	67
62	Caractéristiques des principaux produits issus du lin, chanvre et jute.	68
63	Les principaux défauts des toiles de lin et textiles en général	69
64	Consommation française de filés des principales fibres textiles au XIXe siècle	70
65	Production de filés en France au début des XIXe et du XXe siècles	71
66	La fabrication de tissu dans la seconde moitié du XXe siècle.	72
67	Répartition des fibres utilisées en France dans les tissus depuis le milieu du XXe siècle	73
68	Cycle des produits liniers d'Armentières	74
69	Carte : Géographie des toiles bretonnes aux XVIIIe et XIXe siècles.	75
70	Reconstitution de toile noyales 4 fils de brin, par l'atelier Aux fils de l'Arz.	75
71	Conditions que doivent remplir les Toiles d'Avions	76
72	Échantillons de toiles en 1880	77
73	Echantillons de toile de lin	78
74	Matières utilisées dans la confection du linge de maison à Lille (1700-1830)	79
75	Matières utilisées dans la confection du linge de maison à Lille (1700-1830)	79
76	Marques déposées depuis le XIXe siècle pour les produits blanchis	80
77	Extrait du catalogue des magasins le bon marché en 1884 pour des draps	80
78	Qualités de résistance d'une toile lourde de lin (Source : Fleur Bleue, 1954)	81
79	Vignettes de filterie	81
80	Exemples de bonnets (XVIIIe-XIXe siècles)	82
81	Exemples de vêtements et linges de maison (XVIIIe-XIXe siècles)	83
82	Linges de toilette	84
83	Camion à ridelles et arceaux recouvert d'une bâche fixe	84
84	La bâche agricole	85
85	Exposition sur Philippe de Girard lors de l'exposition universelle de Paris en 1900.	86
86	Vitrine du comptoir linier lors de l'exposition universelle de Paris en 1900.	86
87	Promotion des produits liniers et de leurs usages dans les années 1950 (extrait de <i>Fleur Bleue</i>)	87

TABLE DES ANNEXES (4/8)

88	Promotion des produits liniers et de leurs usages dans les années 1950	88
89	Publicité d'une société armentièreoise dans la revue <i>Fleur Bleue</i> en 1954	89
90	Publicité de quelques sociétés armentièreoises dans la revue <i>Fleur Bleue</i> en 1954	90
91	Papiers en-tête	91
92	Utilisation du lin textile	92
93	Cycles de vie des produits liniers au début des années 2000	92
94	Carte : Nombre et répartition des établissements travaillant le lin dans l'arrondissement de Lille.	93
95	Nombre de fabricants à Armentières	94
96	Type de fabrique à Armentières (1850)	94
97	Publicités dans le Ravet-Anceau	95
98	Encarts publicitaires inclus dans divers quotidiens nationaux en 1934.	96
99	Répartition des offres en fonction de la ville de fabrication pour une adjudication de toiles militaires en 1931.	97
100	Répartition de la publicité faite sur les produits en 1860	98
101	Répartition de la publicité faite sur les produits en 1860 et 1879	99
102	Répartition de la publicité faite sur les produits en 1891 et 1914	100
103	Répartition de la publicité faite sur les produits en 1932	101
104	Répartition nationale des produits liniers en France en 1950	102
105	Répartition nationale des produits liniers en France en 1960	102
106	Répartition de la publicité faite sur les produits en 1954	103
107	Répartition nationale des produits liniers en France en 1950	103
108	Produits référencés à Armentières dans les années 1950	104
109	Produits référencés à Lille dans les années 1950	104
Le commerce		
110	Surfaces consacrées à la culture du lin	106
110 bis	Total des expéditions de toiles depuis la gare d'Armentières	106
111	Commerce de lin teillé et d'étoupes au XIXe siècle	107
112	Importations de lin brut, teillé peigné et étoupes en France (1850-1898)	107
113	Commerce de chanvre teillé et d'étoupes au XIXe siècle	108
114	Prix de vente des lins de Riga en France (1860-1882)	108
115	Prix des lins en filasse (pour 100 kilos)	109
115	Nombre de pièces produites par an chez Rogeau Ainé	109
116	Prix des matières premières à la fin du XIXe siècle	110
117	Prix des matières premières à la fin du XIXe siècle	110
118	Répartition des exportations et des importations françaises de fils (en % de la valeur en francs)	111
119	Répartition des exportations et importations françaises de tissus en 1888 (en % de la valeur en francs)	112
120	Prix à l'exportation des tissus de lin et coton à la fin du XIXe siècle	113

TABLE DES ANNEXES (5/8)

121	Prix à l'exportation des fils de lin et coton à la fin du XIXe siècle	113
122	Balance commerciale des fils de lin et de chanvre depuis Armentières (1860-1867)	114
123	Balance commerciale des tissus de lin et de chanvre depuis Armentières (1860-1867)	115
124	Importations de fils anglais en France (1833-1849)	116
125	Importations de toiles en France (1825-1863)	116
126 à 131	La croissance des exportations depuis le milieu du XIXe siècle	117 à 122
132	Répartition de la nature des tissus fabriqués à Roubaix en 1843 (nombre de pièces)	123
133	Répartition de la nature des tissus fabriqués à Roubaix en 1843 (nombre de mètres)	123
134	Carte : Le marché international du chanvre et du lin en Europe entre 1825 et 1837	124
135	Carte : Le commerce mondial du lin à la fin des années 1920	125
136	Carte : Le commerce mondial du coton à la fin des années 1920	126
137	Carte : Le commerce mondial de la laine à la fin des années 1920	127
138	Carte : Le commerce mondial de jute à la fin des années 1920	128
139	Répartition du nombre d'établissements de la chambre de commerce d'Armentières en 1960	129
140	Répartition des salariés de la chambre de commerce d'Armentières-Hazebrouck en 1960	129
141	Broches dans les filatures européennes de lin (1860-1928)	130

Partie 3 - Les techniques

142	Comparaison des étapes de la filature de lin mécanisée et à la main	132
143	Femme filant au rouet	132
144	Filature au rouet	133
145	Tissage à la main dans une fabrique avec la mécanique Jacquard au début du XXe siècle.	133
146	Métier à main du XVIIIe siècle pour damassé pour 350 cm de large.	134
147	Photographie de métiers à tisser à la main prise en 1916 dans le tissage Salmon	134
148	Le peignage à la main vers 1875	135
149	Peignage à la main dans une usine près de Courtrai en 1930	135
150	Les opérations préparatoires de la filature : le peignage	136
151	Les opérations préparatoires : le cardage - Le filage	137
152	Les étapes fondamentales de la filature mécanisée	138
153	Comparaison des principales opérations des filatures de coton, lin et chanvre depuis le début du XXe siècle	139
154	L'hostil, vieux métier à tisser à la main	140
155	Schéma de la navette volante d'un métier à la main	140
156	Blanchiment sur pré à Sailly-sur-la-Lys à la fin du XIXe siècle	140
157	Principaux défauts possibles avec un tissage mécanique	141
158	Le principe de fonctionnement des métiers à tisser	142
159	Fils et bobines	143
160	Photographie de l'opération d'ourdissage en 1916 dans le tissage Salmon	143

TABLE DES ANNEXES (6/8)

161	Salle du bobinage des fuseaux sur des bobinoirs horizontaux de l'usine Dufour-Deren en 1921	144
162	Bobinoir à lin	144
163	Ourdissage et encollage dans l'usine Achille Falleur&Cie à Trélon dans les années 1930	145
164	L'ourdissoir, usine Salmon (1950)	145
165	Salle du parage de l'usine Dufour-Deren (1921)	145
166	Salle des bacs de colle de l'usine Dufour-Deren (1921)	146
167	Le lamier, usines Salmon (1954)	146
168	Atelier de tissage de l'usine Dufour-Deren (1921)	147
169	La salle de tissage de l'usine Salmon (1954)	147
170	Atelier de pliage de l'usine Dufour-Deren (1921)	147
171	Magasin des tissus de l'usine Dufour-Deren (1921)	148
172	Atelier de tondage de l'usine Dufour-Deren (1921)	148
173	Bobinage XIXe et XXe	149
174	Parage-Encollage XIXe XXe	150
175	Salle de finissage	151
La modernisation		
176	Un atelier Lillois au XIXe	153
177	Les machines à vapeur à Armentières entre 1833 et 1843	154
178	Tableau des établissements déclarés comme tissages à la main en 1870 à Armentières	155
179	Appareils à vapeur installés à Armentières	156
180	Evolution de la part de la filature de lin dans le Nord au niveau national (1840-1914)	156
181	Statistiques des mécaniques et des métiers à bras pour le département du Nord en 1874	157
182	Statistiques des mécaniques et des métiers à bras pour le département du Nord en 1882	158
183	Nombres de broches et de filatures en France et dans le Nord XIXe-XXe siècles.	159
184	Nombre d'usines de filatures et de tissages XIXe-XXe siècles.	160
185	Carte : La mécanisation du lin, du jute et du chanvre (1875 et 1885)	161
186	Carte : La mécanisation de la laine (1875 et 1885)	162
187	Carte : La mécanisation du coton (1875 et 1885)	163
188	Carte : La mécanisation de la soie (1875 et 1885)	164
189	Les filatures à l'échelle européenne	165
Les hommes		
190	La population Armentièreoise sur plus d'un siècle	167
191	Composition du personnel des tissages syndiqués en 1914	168 à 172
192	Composition des tissages d'Armentières par fonction dans l'usine en 1903	173
193	Effectifs sur l'année 1924 des tissages d'Armentières	174
194	Effectifs sur l'année 1932 des tissages d'Armentières	174

TABLE DES ANNEXES (7/8)

L'usine		
195	Extrait d'un document de 1903 qui précise la mission des E.N.P.	176
196	L'Ecole Professionnelle d'Armentières.	177 à 180
197	Plan de la blanchisserie Vandewinckèle & Fils fin XIXe siècle.	181
198	Organisation théorique d'une usine de tissage	182
199	Plan du tissage Charles et Achille Rogeau	183
200	Plan du tissage Lambert&Coisne	183
201	Usine Louis Colombier	184
202	Usine Ruyant	184
203	Plan teinturerie Delattre (1897)	185
204	Plan de la teinturerie Dulac (1925)	185

Partie 4 - Entreprises et entrepreneurs

Entreprises		
205	Evolution du nombre et du type de créations de sociétés Armentières-Houplines (1850-1930)	188
206	Part des créations de sociétés par décennie Armentières-Houplines (1850-1930)	188
207	Evolution du nombre et du type de créations de sociétés Armentières-Houplines (1850-1890)	189
208	Evolution du nombre et du type de créations de sociétés Armentières-Houplines (1891-1930)	189
209	Les faillites déclarées des industriels au tribunal de commerce de Lille de 1820 à 1852	190
210	Tissages de lin en activité en 1954 et créées au XIXe siècle dans la zone Armentières-Houplines (répartition par types de sociétés)	190
211	Les types de sociétés de la zone d'Armentières-Houplines (1830-1932)	191
212	La part du capital selon les sociétés du lin à Armentières-Houplines	192
213	Comparaison des capitaux d'exploitation en 1914 toute fibre confondue dans les territoires occupés	192
214	Comparaison des capitaux d'exploitation pour les tissages en 1914 dans les territoires occupés	193
215	Comparaison des capitaux d'exploitation pour les filatures en 1914 dans les territoires occupés	193
216	Les frais de première installation en 1869 et en 1902	194
217	Tissages de lin en activité en 1954 et créées au XIXe siècle dans la zone Armentières-Houplines	195
218	Tissages de lin en activité en 1954 et créé au XIXe siècle à Lille	196
219	Tissages de lin en activité en 1954 et créé au XIXe siècle dans le Nord Pas-de-Calais	197 à 198
220	Tissages de lin en activité en 1954 et créé au XIXe siècle en France	199 à 200
221	Filatures de lin en activité en 1954 et créées au XIXe siècle dans la zone Armentières-Houplines	201
222	Filatures de lin en activité en 1954 et créées au XIXe siècle à Lille	202
223	Filature de lin en activité en 1954 et créée au XIXe siècle en France	203

TABLE DES ANNEXES (8/8)

Entrepreneurs		
224	Galerie des portraits	205 à 207
225	Origines des associés des sociétés d'Armentières-Houplines de 1860 à 1960	208
226	Origines géographiques des associés des sociétés d'Armentières-Houplines de 1860 à 1960	209
227	Origines professionnelles des associés des sociétés d'Armentières-Houplines de 1860 à 1960	210
228	Origines professionnelles des associés des sociétés des filatures d'Armentières-Houplines de 1860 à 1960	211
229	Origines professionnelles des sociétaires des tissages d'Armentières-Houplines de 1860 à 1960	211
230	Généalogie de Louis Bouchez	212
231	Généalogie de la famille Dansette	213
232	Ascendants de Charles Jeanson	214
233	Les Charvet	215
234	Famille Jeanson	215
235	Famille Pouchain	216
236	Généalogie de Jean-Lambert Dansette	217
Témoignages		
237	Louis Bouchez, né en 1924 à Armentières, ancien patron.	219 à 224
238	M. Ruyant, né en 1923 à Armentières, ancien patron	225 à 226
239	Discours de Paul Walrave, ancien patron de l'usine Deren (2009)	227
240	Michèle DELOBEL épouse LECORNEZ née en 1938, Ancienne ouvrière	228 à 229
241	LESCORNEZ Michel né en 1937 à Armentières, ancien contremaître	230 à 231
242	M. Bruggemann, né en 1940, ancien ingénieur	232 à 234
243	Mme Bonnet, ancienne employée	235 à 236
244	Mme Delsart Jeanine, née en 1945 à Armentières, ancienne ouvrière	237
245	Agnès Duriez, née en 1942 à Armentières, ancienne secrétaire	238
246	Renée Bayart, née en 1937 à Armentières, ancienne ouvrière	239

The map illustrates the textile industry in Northern France, showing the distribution of textile factories (filatures) and textile mills (moulinettes) from the 18th to the 20th century. The map highlights the main textile basins: Lille (cotton), Roubaix (cotton), and Arras (cotton). It also shows the textile mills in the Ardennes and the textile industry in the Flanders region. The map includes a scale bar (0-20 km) and an inset map of France showing the location of the textile industry.

Légende



1

MÉMOIRES

« Le patrimoine industriel est constitué des traces, plus ou moins bien préservées, de son fonctionnement et de son insertion dans le paysage ou dans la société. Il parle d'une histoire inscrite non seulement dans les statistiques, les enquêtes, les comptabilités, mais aussi dans l'espace à trois dimensions, dans la vision d'une population, dans des vies quotidiennes »

Louis Bergeron

La rivière de la Lys traverse Armentières qui se situe en bordure des weppes, en Flandre romane, au nord-ouest de la communauté urbaine de Lille, à une quinzaine de kilomètres de la capitale des Flandres (2). Son quartier septentrional du Bizet est limitrophe de la Belgique.

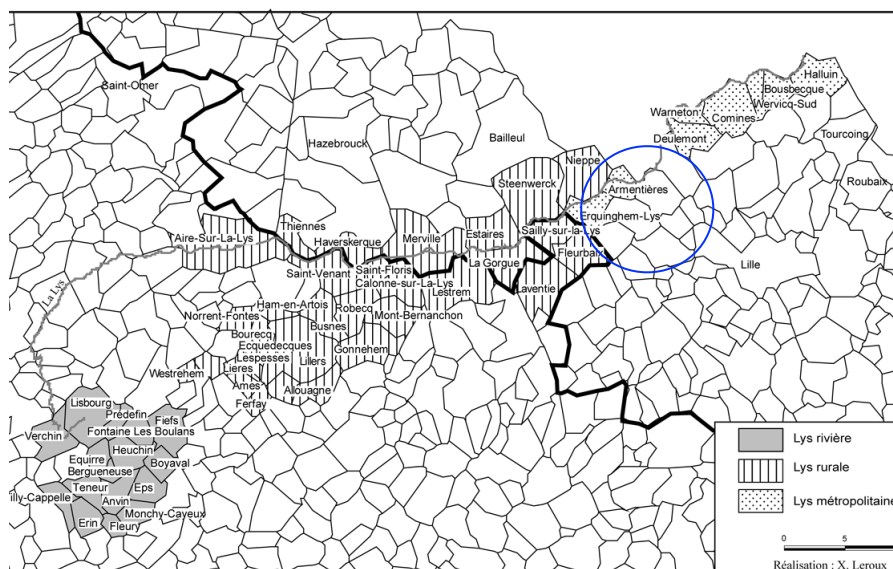
La ville est originellement construite au milieu d'un vaste marais inondé par la Lys, dont quelques zones humides subsistent aujourd'hui, notamment les Prés du Hem (1).

La vallée de la Lys se situe au cœur d'un important corridor biologique au titre de la trame verte. L'un des bras de la rivière, qui traversait le centre-ville d'Armentières, a été détourné au milieu du XXe siècle. Le milieu rural reste prédominant (2).

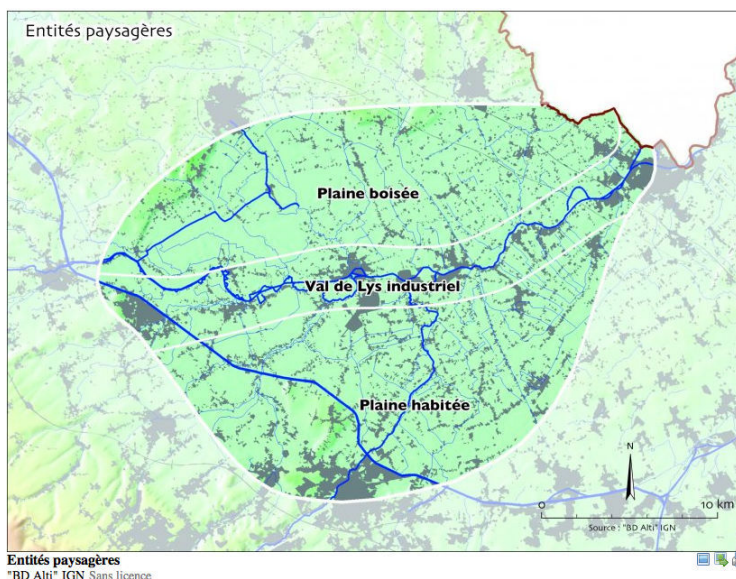
Sur Internet, l'atlas des paysages de la région Nord-Pas-de-Calais, conçu par la direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement (DREAL), propose une approche générale et culturelle de la région Nord-Pas-de-Calais et la mise en forme des cahiers des 21 grands paysages régionaux. Une cartothèque et une photothèque permettent un regard sur les traces laissées par l'industrialisation sur la vallée de la Lys et Armentières (3).



1. Armentières et les communes proches de la vallée de la Lys



2. Armentières et les communes rurales et urbaines de la vallée de la Lys



3. Paysages de la vallée de la Lys (Source : DREAL)



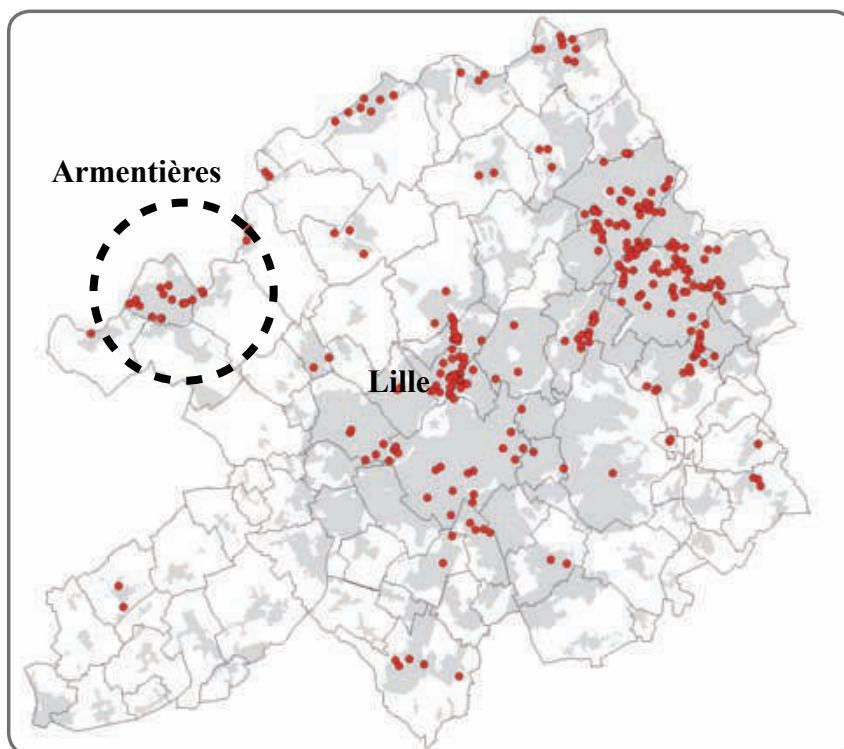
Destruction de l'usine Dufour en 2008

DÉCLIN ET RECONVERSIONS

L'activité linière n'a pas totalement disparu de la zone d'Armentières. Quelques entreprises encore en activité demeurent le témoignage vivant de l'aventure industrielle du lin, dans une large partie de la vallée de la Lys. Deux usines subsistent dans la zone Armentières-Houplines. Elles montrent ce qui reste de l'activité industrielle et ont la particularité d'occuper les locaux qui leur sont dévolus depuis leur origine. Elles disent combien, dans la cité de la toile, l'architecture des bâtiments ne laisse pas de place à l'ostentation, bien loin des châteaux de l'industrie de Roubaix et Tourcoing. L'épithète de l'activité linière à Armentières se décline ainsi en trois éléments : ce qu'il reste, ce qui n'est plus et ce dont on se souvient encore. Beaucoup ont cependant disparu.

4. Localisation des friches industrielles dans la métropole lilloise en 2010

(Source : *Friches industrielles et pollutions historiques*, LMCU, 2010)



LMCU : Inventaire des friches industrielles - localisation.



5. Friche Delobelle en 2006 (Source : A.M.A., non cotée)



6. Maisons ouvrières d'Armentières en 2006 (Source : A.M.A.)

7. T.R.P. Charvet (Armentières)

Malgré les destructions passées et à venir, l'historien dispose d'outils pour reconstituer le passé industriel. Les outils numériques contemporains lui viennent en aide lorsqu'il s'agit de localiser avec précision les installations industrielles. Des outils simples comme *google maps* permettent ici de situer au cœur de la ville contemporaine les anciens bâtiments dévolus à d'autres fonctions (3).

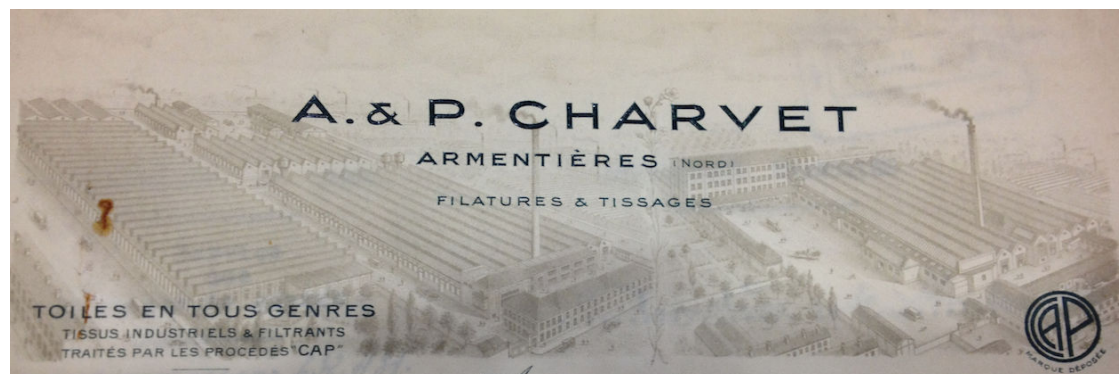
L'identification des bâtiments industriels classiques est assez aisée. Les toits en *Shed* se voient nettement sur les photographies (1et 3). La morphologie générale ainsi que l'implantation des bâtiments, leur imbrication les uns par rapport aux autres est bien visible.



3. Vue aérienne du Nord d'Armentières en 2012



1. Les bâtiments de la T.R.P. Charvet à Armentières de nos jours



2. Papier en tête des établissements 1929

8. Hacot (Houplines)

L'histoire de l'entreprise Hacot-Colombier remonte aussi à la glorieuse époque de la cité de la toile, puisqu'elle a été fondée en 1867 par deux frères, Gustave (1835-1915) et Arthur Hacot (1840-1910).

Ceux-ci reprennent à Jean Damas-Pouchain (1) une affaire de tissage à la main, spécialisée dans la fabrication de toiles de lin à teindre.

Les frères Hacot étaient alors considérés comme étant des précurseurs pour l'installation de nouvelles formules de tissage de la région, passant au tissage mécanique, et du négoce à l'industrie.

En 1904, Gustave Hacot se retire des affaires. les quatre fils d'Arthur, André (1875-1955), Joseph (1877-1965), Édouard (1884-1945) et Pierre (1887-1962) s'associent pour continuer l'exploitation.

Après la Grande Guerre, les activités de la société se recentrent sur Houplines.

Édouard décède en 1945. Dans les années 1950, André et Pierre Hacot gèrent l'entreprise d'Houplines.

Édouard Hacot-Dubois (1913-2000), fils d'Édouard, relança l'activité sur le site houplinois et acheta les établissements voisins d'Ireland. Puis, en 1971, l'entreprise fusionna avec les établissements Colombier, et prit le nom d'Hacot & Colombier.

La nouvelle société comprend alors trois tissages (deux à Houplines et un à Baisieux), et une teinturerie à Houplines. Et cinq filiales venaient s'y ajouter : la teinturerie blanchisserie Feutrie à Sailly-sur-la-Lys ; la société Maurice Cassez Confection de l'Allœu ; la société Colombier-Hacot confection ; la société Hacot Fils confection ; enfin l'usine CETA d'emballages plastiques, rue Colbert à Armentières.

Toutes ces structures évoluent peu à peu et se regroupèrent pour ne plus avoir qu'une seule entité dans chaque secteur d'activité. Dans les années 1980, Edouard Hacot-Dubois cesse ses fonctions et, ses deux fils étant disparus tragiquement (Vincent en 1965 et Eddy en 1988), il laisse le soin à son neveu, Antoine Hacot-Decanter, de diriger l'entreprise.

En 2005, l'entreprise textile est confrontée à des difficultés liées depuis les années 1970 à la concurrence. Il est décidé de la fermeture du tissage d'Houplines.

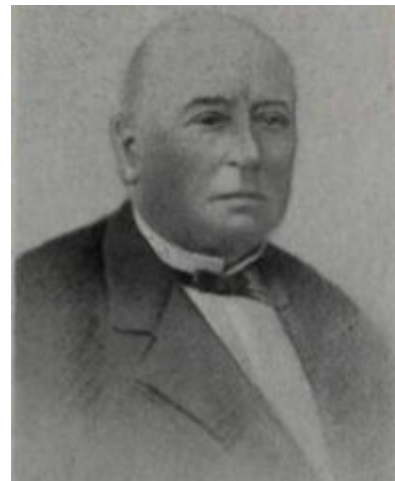
En 2014, *Lucky textile*, un groupe Pakistanais reprend Hacot-Colombier qui n'est plus alors une société familiale.



4. Les bâtiments *Hacot&Colombier* en 2014



5. Les bâtiments *Hacot&Colombier* en 2014



1. Jean Damas-Pouchain



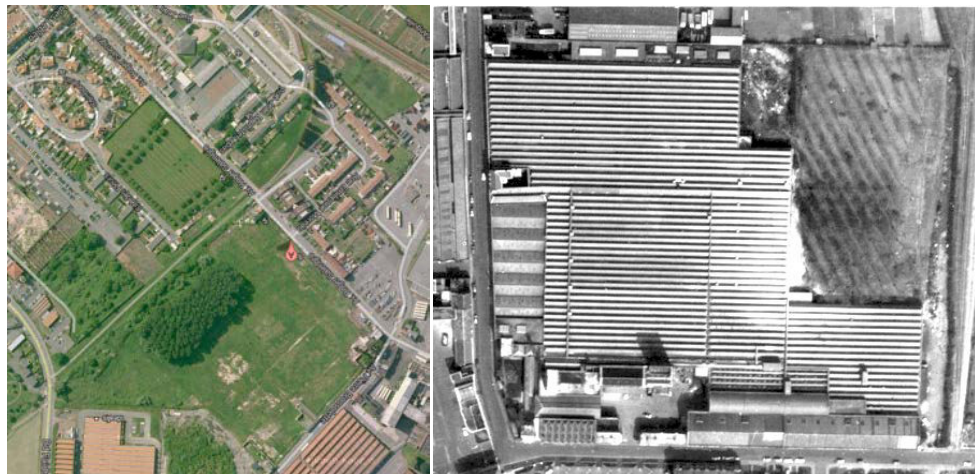
2. Arthur Hacot (1840-1910)



3. Edouard Hacot

9. Dufour (Armentières)

Parmi les bâtiments d'usines que l'on a préféré détruite, il y a le site de l'**usine Dufour**, situé dans le quartier Salengro (1), démolé au début 2000 et qui a libéré de vastes espaces. La surface du site était à la fermeture de 52 000 m² avec 35 000 m² de bâti. Devenu propriété de la ville, les installations de l'usine font alors l'objet d'un chantier de mise en sécurité.



À gauche les traces encore visibles de l'emplacement de l'usine Dufour. À droite, une vue aérienne de l'usine en 1984

1 : Vue de l'usine avant sa démolition en 2001.

2 : L'usine vers 1930

3 : L'atelier de tissage en 1930

4 : Reconstruction de l'usine à partir de 1922

5 : Sortie de l'usine en 1914

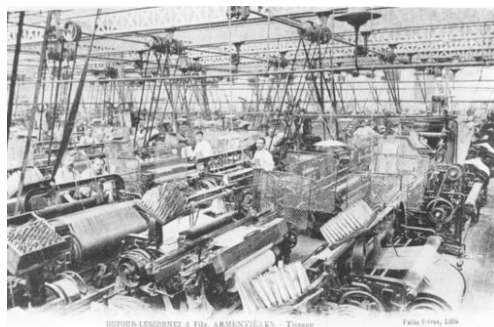
6 : L'usine en 1897



1



2



3



4



5



6

10. Breuvart (Armentières)

L'usine Breuvart est construite en 1862, c'est une filature de lin où le fil est destiné à la fabrication de vêtements. C'est une filature de lin au sec et le fil est obtenu à partir d'étoupes de peignage.

On peut encore voir un atelier de fabrication couvert de shed et de tuiles mécaniques, 1 atelier de fabrication possédant 6 toits bombes (transformé en salle de sport) dont un surmonté d'un lanterneau. En 1901, elle fait partie des 10 premières filatures de lin d'Armentières. Breuvart, c'est aussi 4 filatures de coton.

Avant 1914, l'usine dispose de 3 machines à vapeur. En 1917, elle est touchée par des obus incendiaires. En septembre 1918, les machines sont brisées au marteau et les réservoirs et les chaudières sont détruits à la dynamite. En 1919, le site de la filature est déblayé et reconstruit. Elle fonctionne de nouveau à partir de 1922.

En mai 1940, elle est de nouveau endommagée par des bombardements.

L'activité reprend normalement en 1946. En 1954, on construit un nouvel atelier de tissage. Elle arrête son activité en 2001. Il y avait encore 74 salariés dont 2 cadres (hommes), 6 TAM (5 hommes et 1 femme), 4 employés, 62 ouvriers (32 hommes, dont un CDD et 30 femmes, dont 2 CDD).

L'entreprise occupait un terrain limité par la rue de l'Octroi sur 150 m environ, et par l'actuel complexe sportif Jean Zay 120m environ ; l'entrée est toujours au fond de l'avenue Breuvart.



Le site Breuvart de nos jours
(source : google maps)



Vue de l'usine en 2012
(source : A.M.A.)



Les ateliers désaffectés en 2006
(source : A.M.A.)



Des machines abandonnées en 2006
(source : A.M.A.)



L'atelier de peignage en 1922
(source : A.M.A.)



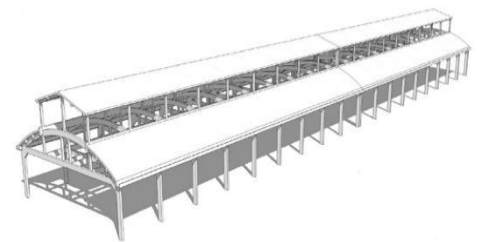
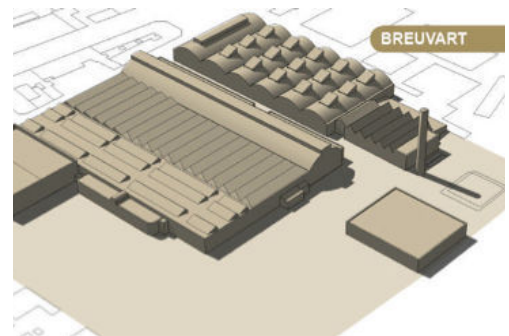
Reconstruction de l'usine à partir de 1921
(source : A.M.A.)



Salle de préparation de l'usine en 1921
(source : A.M.A.)

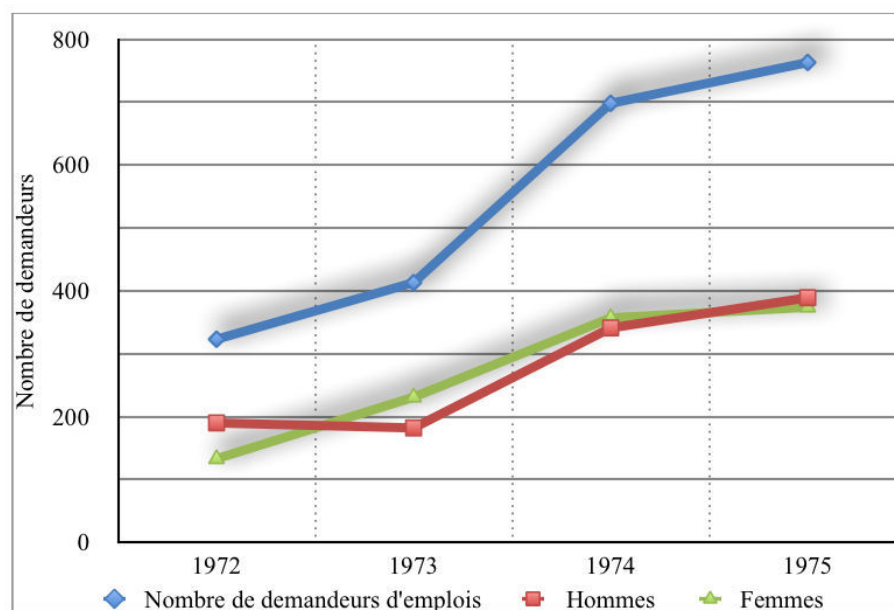


Les ateliers à la fin de la guerre 1914-1918
(source : *Le Monde illustré*, 15 juin 1923)

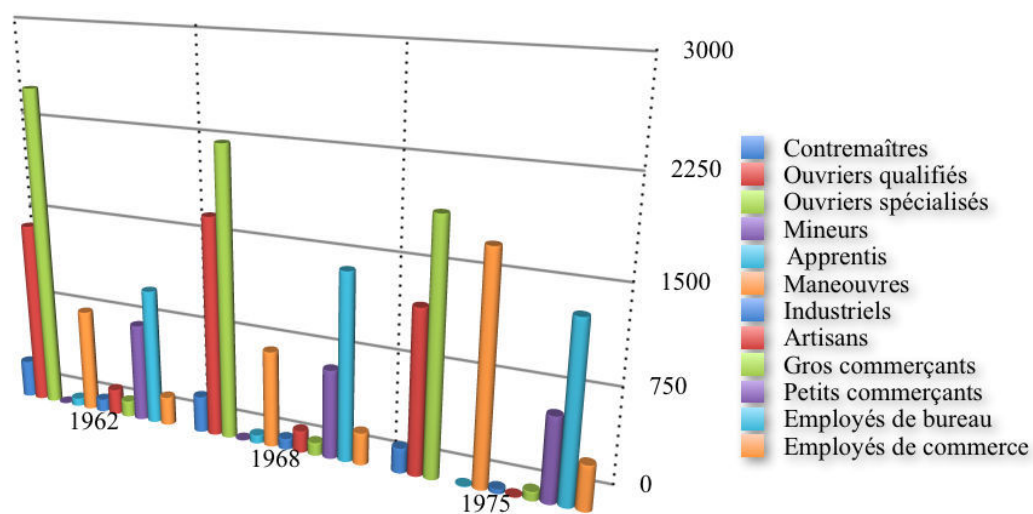


11. Aménagement et préservation d'une halle industrielle à Armentières (Site de l'usine Breuvart)

L'emploi dans les années 1960 et 1970



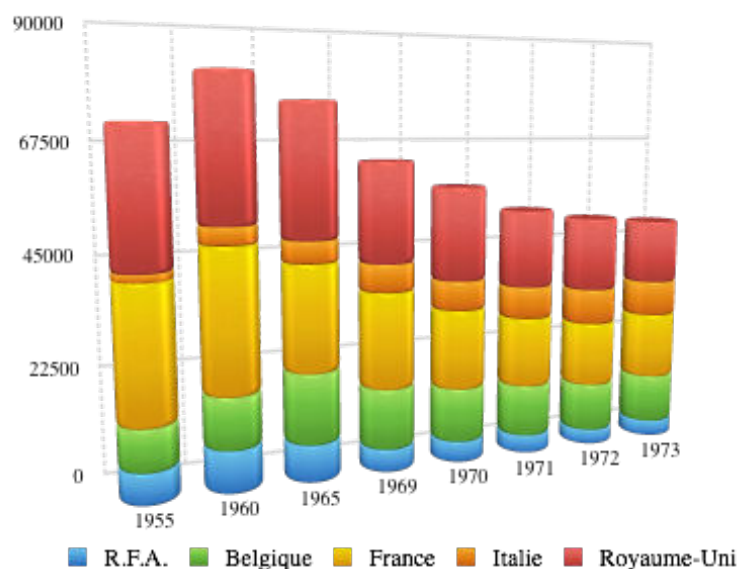
12. Nombre de demandeurs d'emploi au début des années 1970



13. Nombre de travailleurs en fonction de leurs métiers à Armentières, de 1962 à 1975

Emploi

	R.F.A.	Belgique	France	Italie	Royaume-Uni
1955	6246	8493	27363	1525	27500
1960	8477	10562	29064	3570	29056
1965	7600	14464	21766	4462	26975
1969	4661	12556	19955	5754	20541
1970	4332	11328	16708	6163	19439
1971	3743	10941	14796	6800	16291
1972	3094	10307	13743	7566	15602
1973	3312	10450	14193	7583	13603



Source : Confédération Internationale du Lin et du Chanvre
cité dans Battiau Michel, Les Industries textiles dans le nord Pas de Calais: Etude d'une

14. Évolution de la production de la filature de lin dans les principaux pays producteurs (1955-1973)

Emploi

	Emplois	Chiffre d'affaires	Exportations
<i>Textile habillement</i>			
Europe	1 800 000	179 Mds€	38,7 Mds€
France	118 100 (6,5 % du total Européen)	24,5 Mds€ (13 % du total Européen)	11,8 Mds€ (30,4 % du total Européen)
Nord/Pas-de-Calais	11 900 (0,6 % du total Européen) (10 % du total français)	-	2,4 Mds€ (6,2 % du total Européen) (20 % du total français)
Armentières	708 (0,03 % du total Européen) (5,94 % du total français)	-	-
<i>Textiles techniques</i>			
France	26 016	5,4 Mds€	1,6 Mds€

(Source : Horizon Eco NPDC, 2013, page 2 ; INSEE 2010)

15. L'emploi dans le textile en France et dans le Nord

	Évolution des effectifs professionnels (1958 à 1959)	Évolution des effectifs dans le textile (1958 à 1959)
Armentières	5 %	-3,6 %
Houplines	14 %	-3,3 %
La Chapelle-d'Armentières	6,2 %	-8,8 %

16. Évolution de l'emploi à la fin des années 1950 dans la vallée de la Lys

Reconversions



17. Façade de l'ancienne maison de commerce Mahieu en 2013 en cours de reconversion en cinéma.



18. Façade sud de l'ancien tissage Bouchez en 2013 transformé en Loft

19. Réutilisation des bâtiments industriels dans les années 1950 et 1960

Localité	Dénomination de l'ancienne activité	Date des effectifs à la fermeture		Date de reprise et nouvelle activité		Effectifs employés
Armentières	Tissage Dubois	1955	135	1956	–	125
Houplines	Filature Ireland	1955	415	1959	Tissage Hacot frères	1900
Erquinghem	Blanchisserie Mahieu	1955	45	1962	Cycles Supéris	
Armentières	Tissage de toiles Dickson	1954	220	1954	Ménaniques (1954) Charbons (1958)	
Houplines	Tissage Becquart	1955	91	1955	Textiles Vanderchooten	29
Armentières	Tissage Rogeau	1955	86	1955	Confection Hennebelle	16
Armentières	Tissage de toiles Lambert & Coisne	1963	200	1963	Stockage d'une coopérative agricole	
Armentières	Tissage de toiles Mahieu	1961		1962	Épicerie en gros	
Armentières	Filature Mahieu	1961	-	1964	Mécaniques et plastiques	
Armentières	Tissage Bauret et Warin	1964	-	1964	Tissage Michaux puis métallurgie	
Armentières	Tissage Feinte et Baryen	1964	70	1965	Accessoires automobiles	50 à 99
Armentières	Maison de commerce Mahieu	1961	-	1965	Bureaux	



Vue panoramique du centre ville (Hôtel de Ville, église Saint-Vaast, brasserie Breuvart, en arrière plan le quartier des prés du hem vers 1960 - Source : A.M.A. 4Fi 1147)



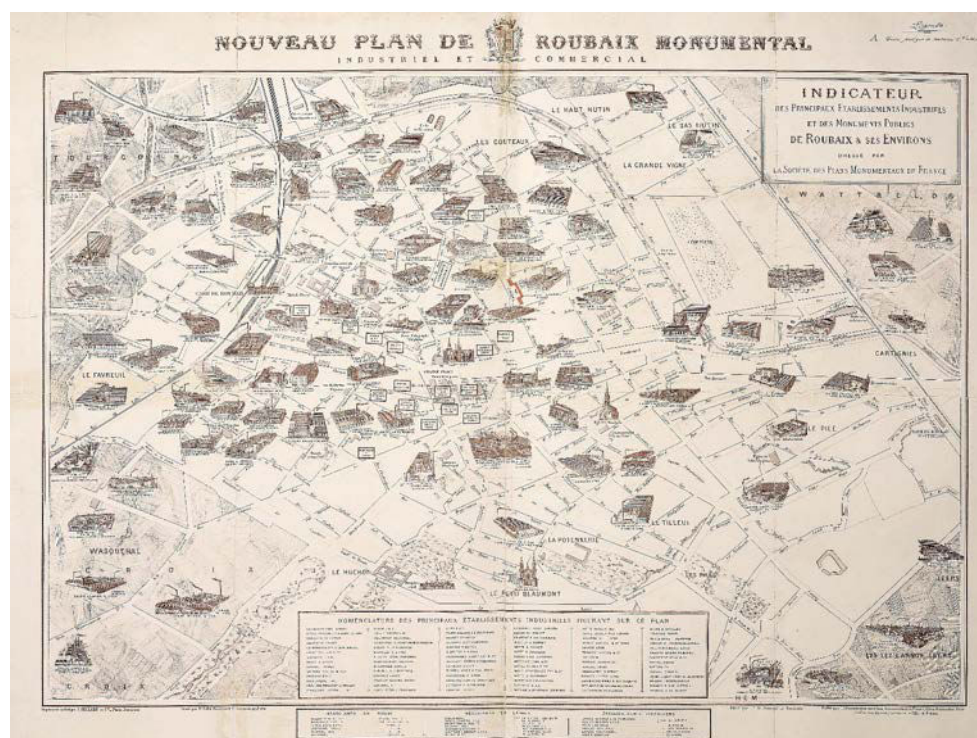
Vue du Sud d'Armentières en 1918

RÉINYENTER LE PASSÉ

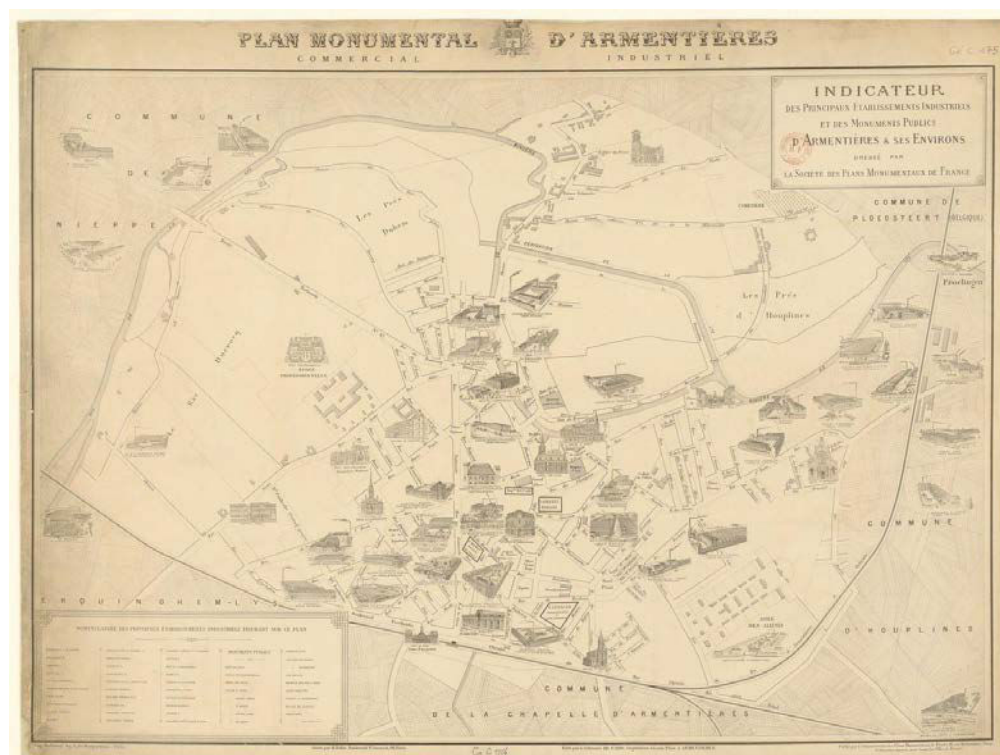
L'apport des techniques contemporaines de conception virtuelle et l'usage du numérique permettent à l'historien un retour virtuel et assez réaliste dans le passé. Il offre la possibilité d'une reconstitution (partir du réel pour le reconstituer en P.A.O.) comme de la reconstruction (partir de plans pour leur donner plusieurs dimensions avec la P.A.O.). L'utilisation croisée des résultats de différents logiciels, des bases de données aux coordonnées géographiques dans des systèmes d'informations géographiques, permettent à coup sûr de restituer le réel, si tant est que l'on dispose de sources suffisantes.

Les possibilités offertes par le numérique sont nombreuses : numérisation de collections (cartes, imprimés, photographies, vidéos), outils 3D de modélisation (reconstitution virtuelle d'ateliers, de machines), médiations en direction de tous les publics (scolaires, grand public, étudiants, enseignants et enseignants-chercheurs). On peut alors s'interroger sur les fonds numérisés qui peuvent prétendre au titre de patrimoine industriel. Le cas d'Armentières permet en partie de répondre à cette interrogation.

20. Plan monumental de Roubaix commercial et industriel, publié par l'administration des plans monumentaux de France, 16, rue Brémontier, Paris
Éditeur : E. Cado (Armentières)
Date d'édition : 1893



21. Plan monumental d'Armentières commercial et industriel, publié par l'administration des plans monumentaux de France, 16, rue Brémontier, Paris
Éditeur : E. Cado (Armentières)
Date d'édition : 1893



Source gallica.bnf.fr / Bibliothèque nationale de France

22. Structure de la base de données



On peut relever ici 4 zones d'études principales (23) qui correspondent à des quartiers édifiés entre 1860 et 1930.

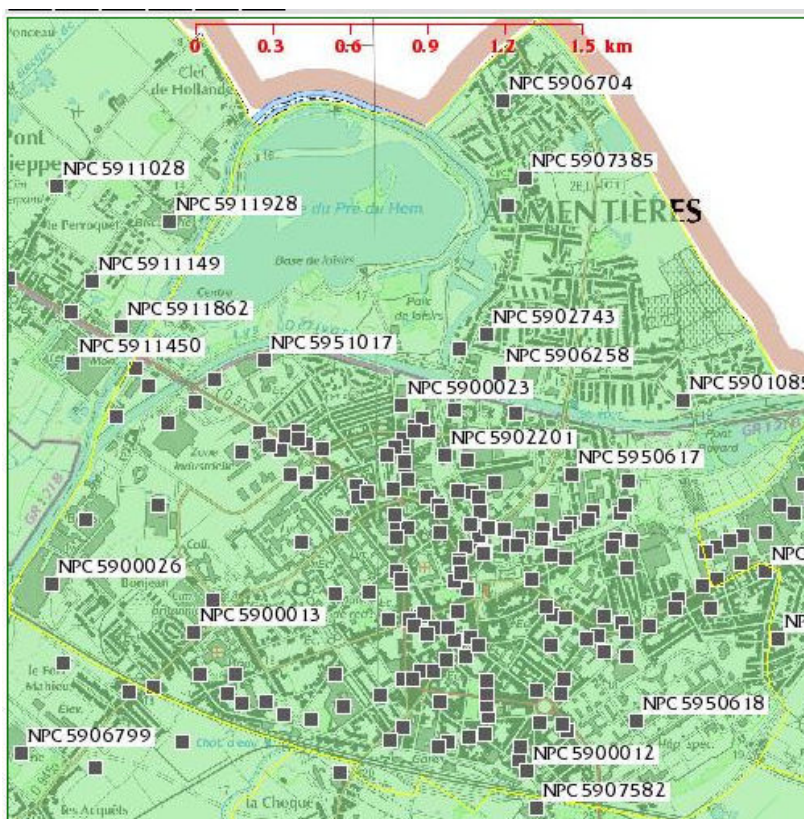
La Base de données relative aux Anciens Sites industriels et Activités de Service (BASIAS) a été développée dès 1994 par le BRGM avec pour but d'identifier les sites qui ont été occupés par des activités de type industriel et ont permis la réalisation d'inventaires historiques régionaux (IHR) des sites industriels et activités de service. Les principaux objectifs de ces inventaires sont de recenser, de façon large et systématique, tous les sites industriels abandonnés ou non, susceptibles d'engendrer une pollution de l'environnement, de conserver la mémoire de ces sites, de fournir des informations utiles aux acteurs de l'urbanisme, du foncier et de la protection de l'environnement.

Pour Armentières, la base de données recense 183 sites classés dans le domaine d'activité « industrie manufacturière », dont 8 pour l'activité « tissage ». La carte (24) témoigne de l'importance de la localisation des anciens sites industriels dans le centre-ville. Le problème essentiel de la réhabilitation des sites est celui de la pollution encore présente sur certaines friches (produits chimiques, inflammables...).

La carte (24) confirme ainsi que les usines sont localisées en centre-ville et qu'elles ont progressé d'abord à l'est de la ville vers Houplines puis à l'Ouest vers les villes de la Chapelle-d'Armentières et Nieppe. Par ailleurs, comme les logements se sont regroupés autour des usines, la densité de population d'Armentières est particulièrement dense : 6 689 habitants au km² contre 1344 en moyenne sur la Métropole lilloise.

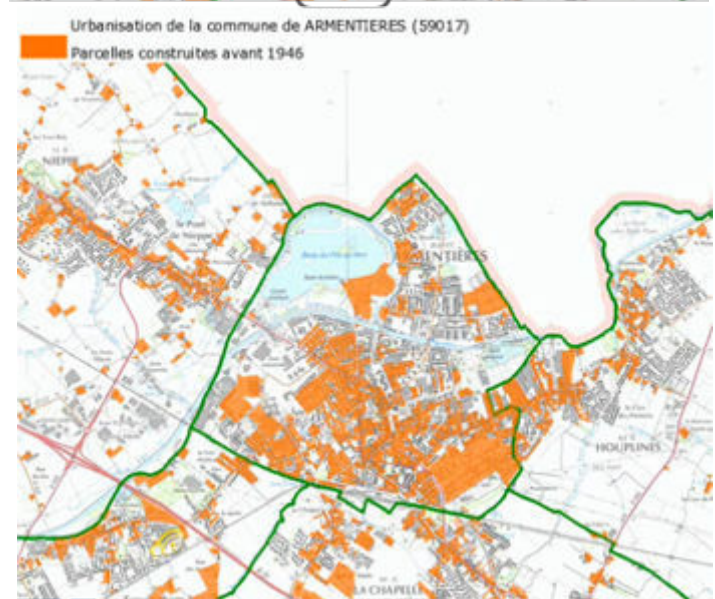
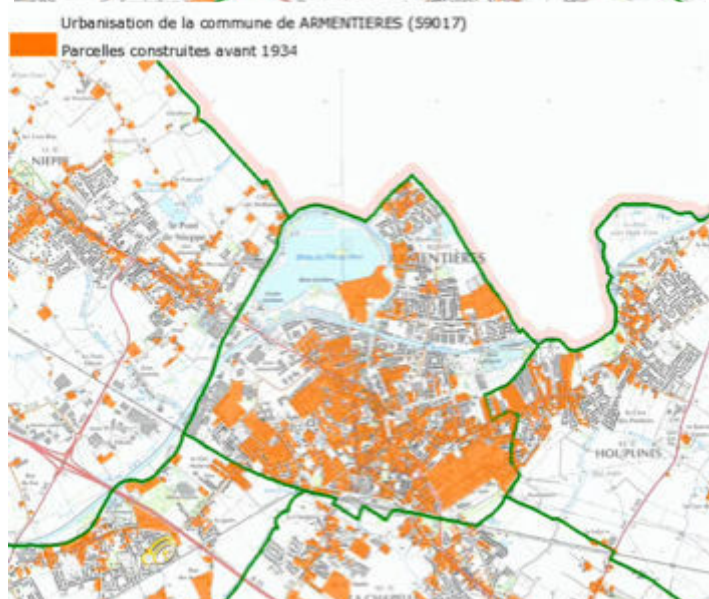
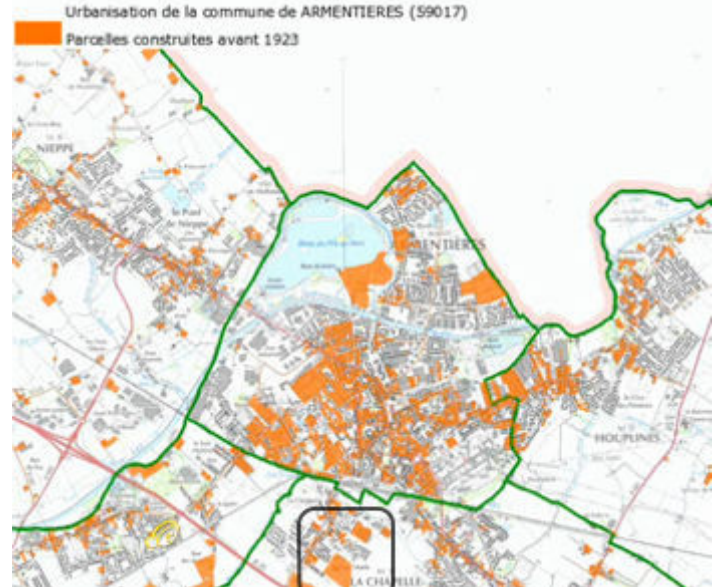
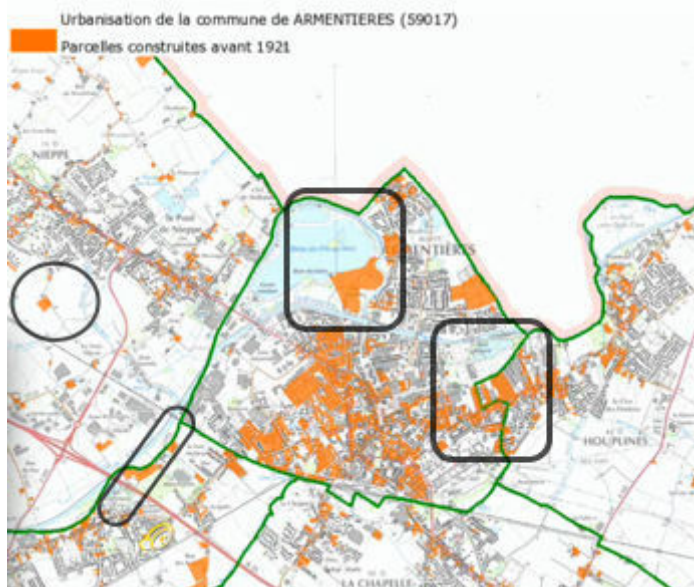
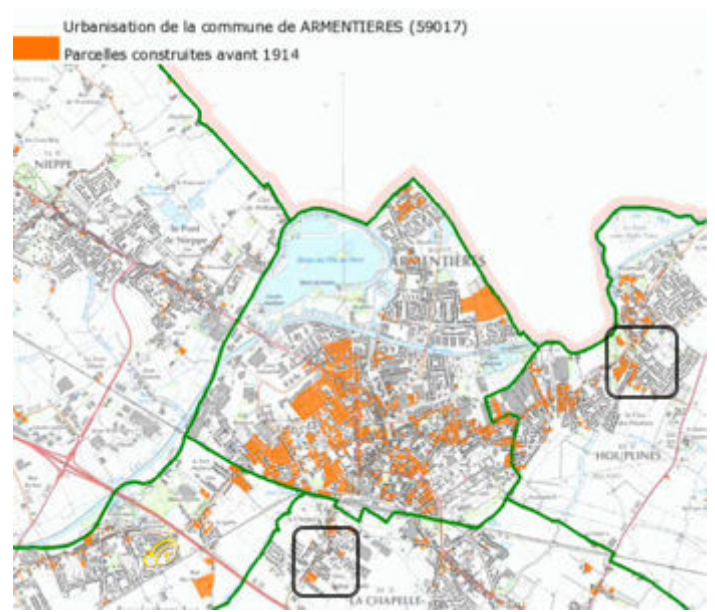
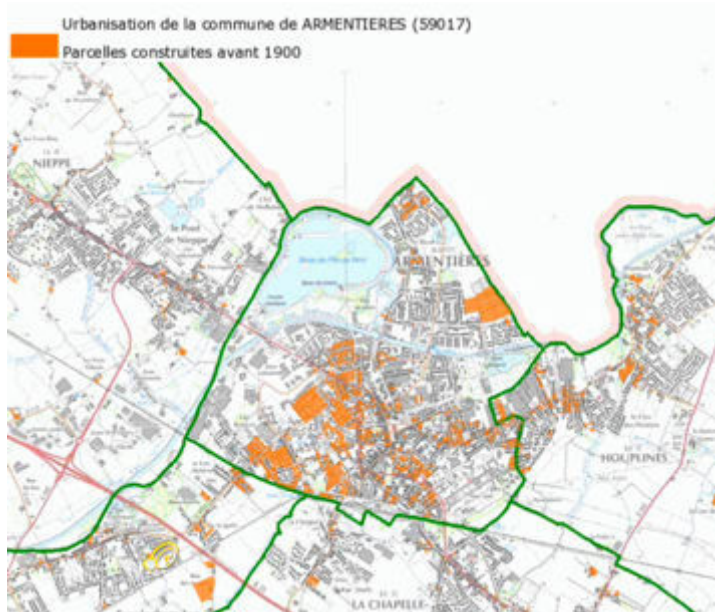


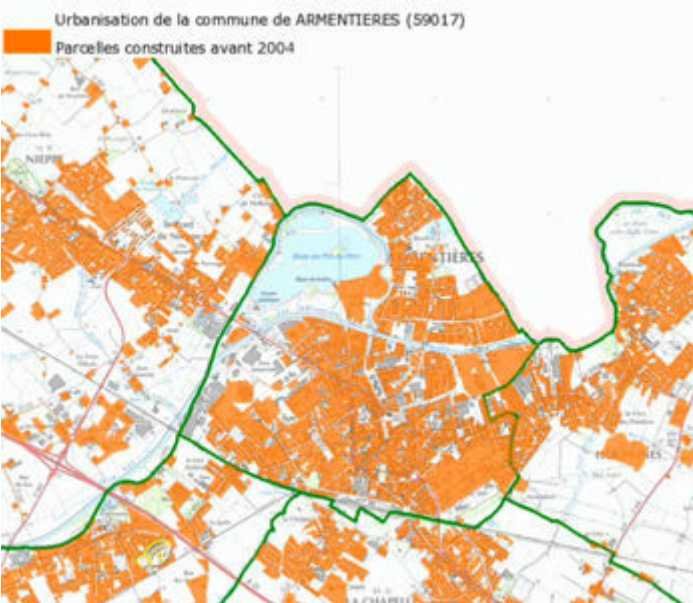
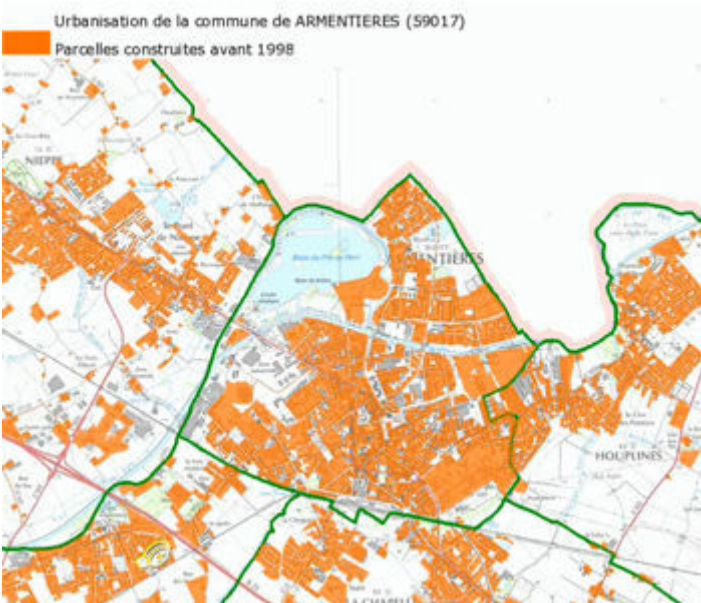
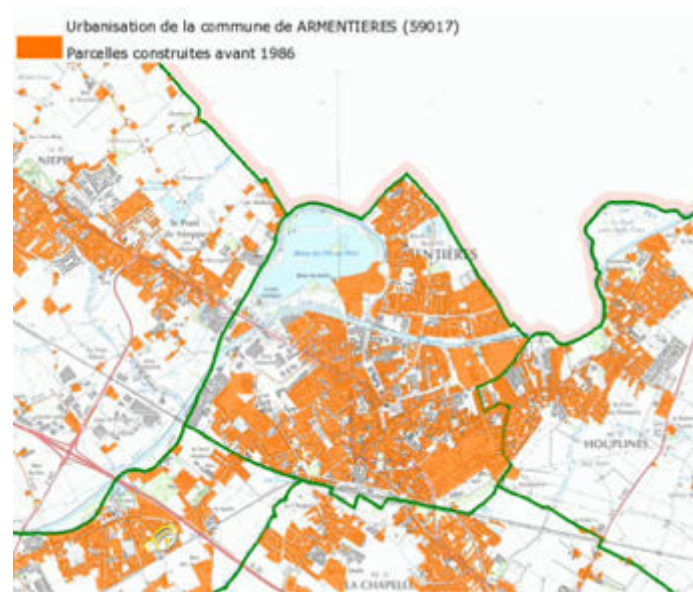
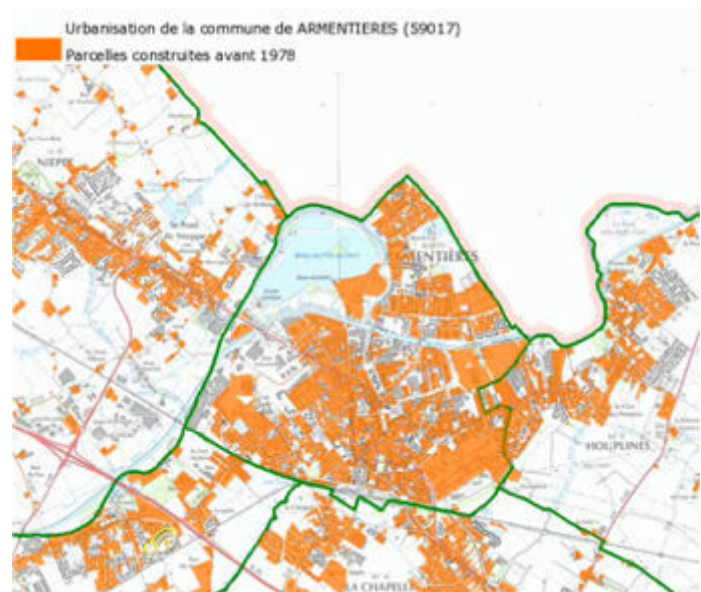
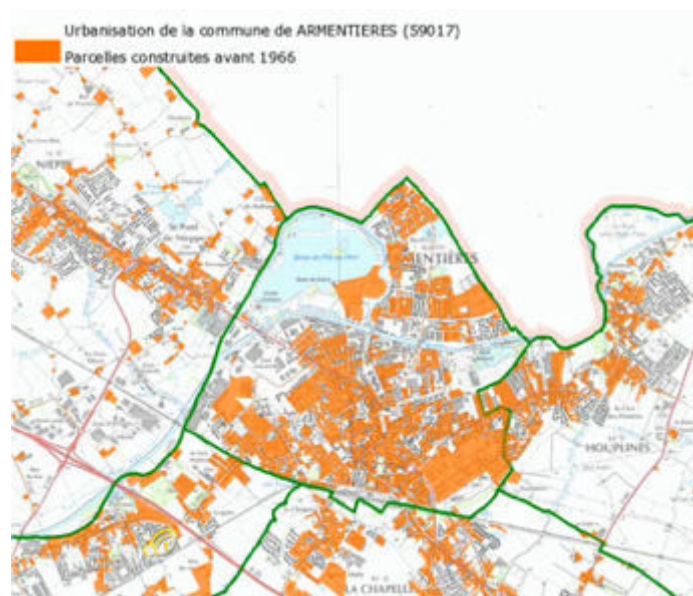
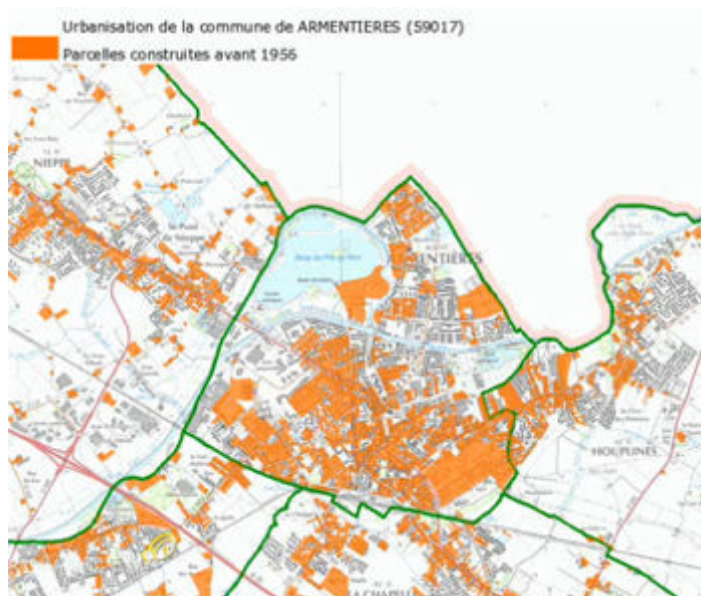
23. Situation des anciens quartiers d'usines à Armentières aujourd'hui



24. Anciens sites industriels à Armentières
(source : BASIAS, 2013)

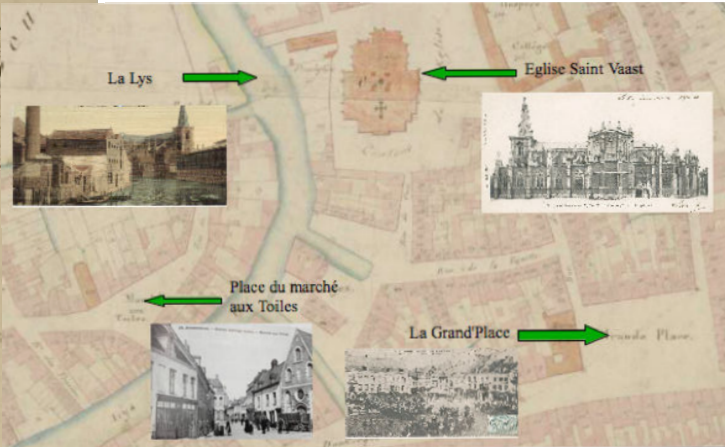
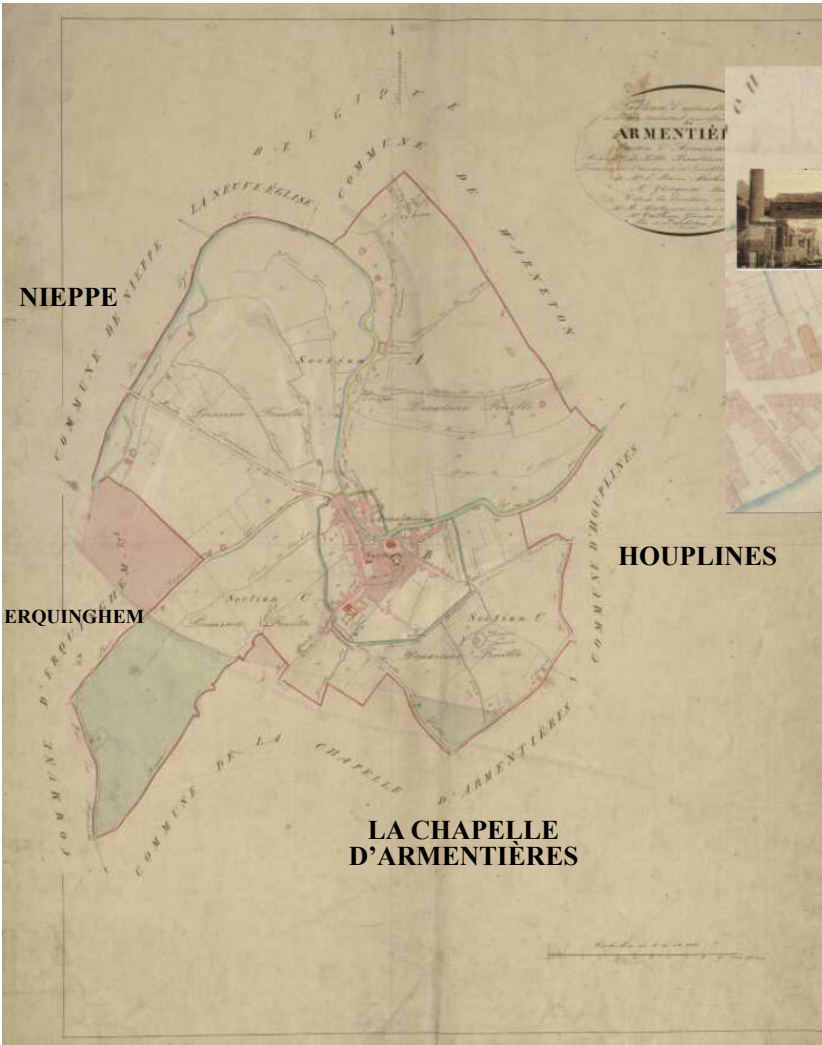
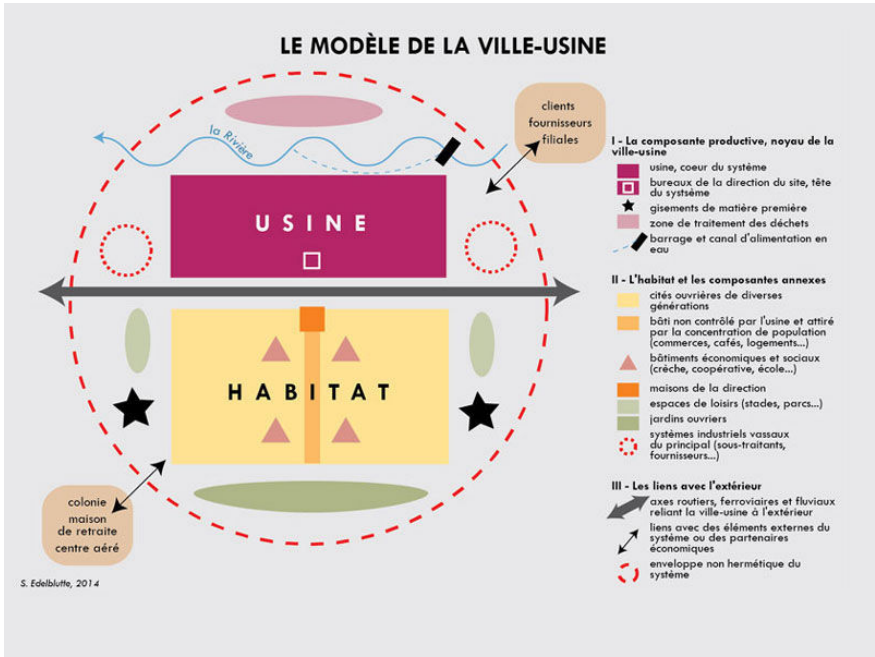
25. Cartes : Urbanisation d'Armentières de 1900 à 2004





26. Modèle de la ville usine et Armentières

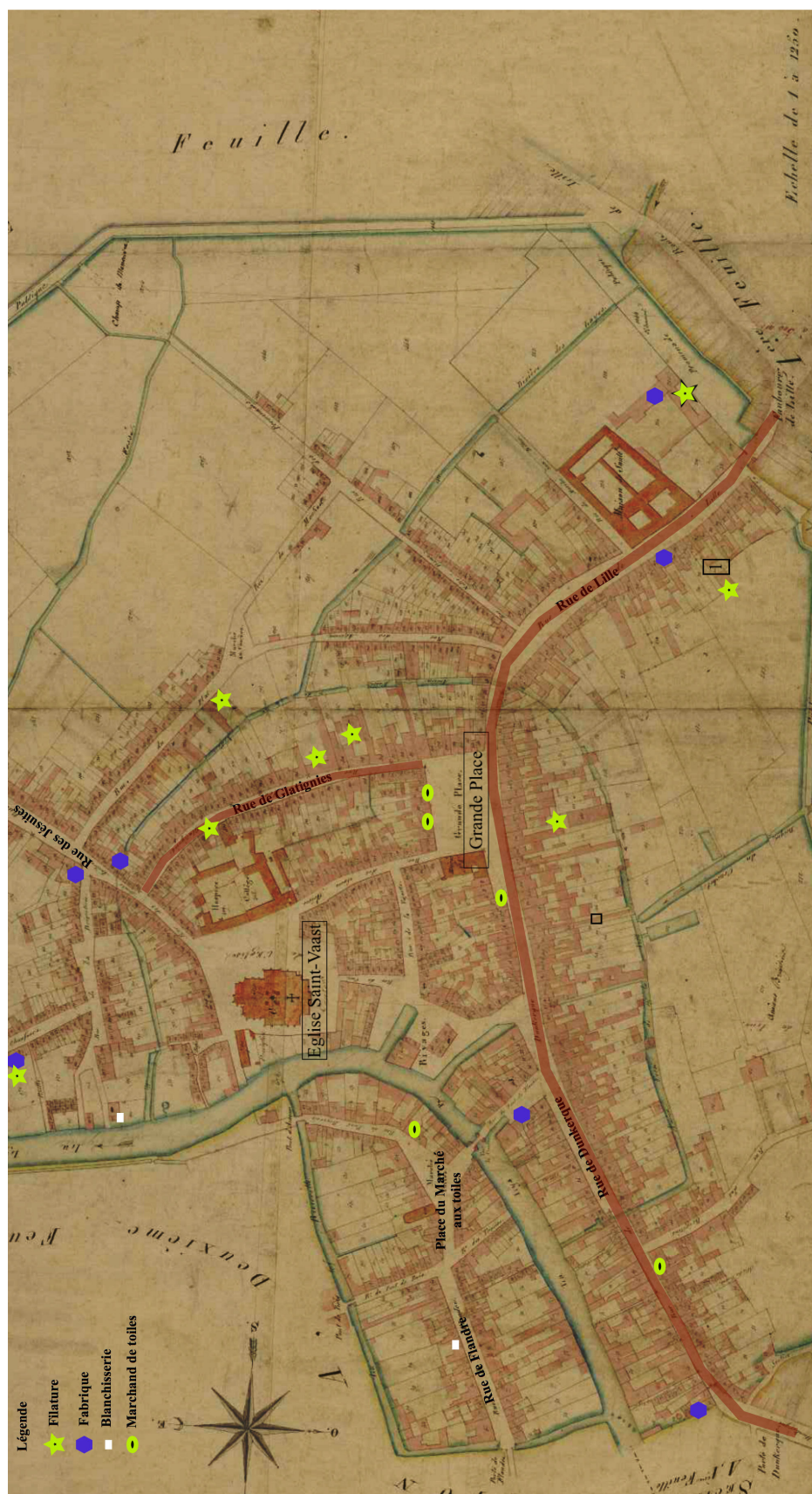
(d'après Edelblutte Simon, *Paysages et territoires de l'industrie en Europe: héritages et renouveaux*, Paris, France, Ellipses, 2010, 272 p).



Source : A.D.N., P31/178

28. Localisation des activités textiles à Armentières en 1833

Extrait du plan du cadastre de 1833 (A.D.N. P31/178)



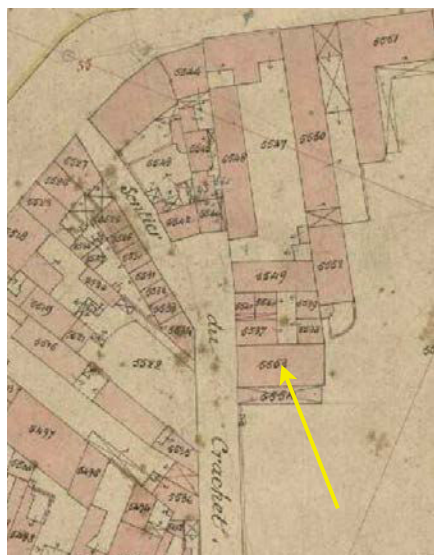
29. Filature de coton et propriétés immobilières de la veuve Théry où est installée la première machine à vapeur d'Armentières (rue de Lille)

- 1. Bâtiment de filature**
- 2. Maison**
- 3. Remise**
- 4. Maison**
- 5. Jardin**

Extrait du plan du cadastre de 1833 (A.D.N. P31/178)



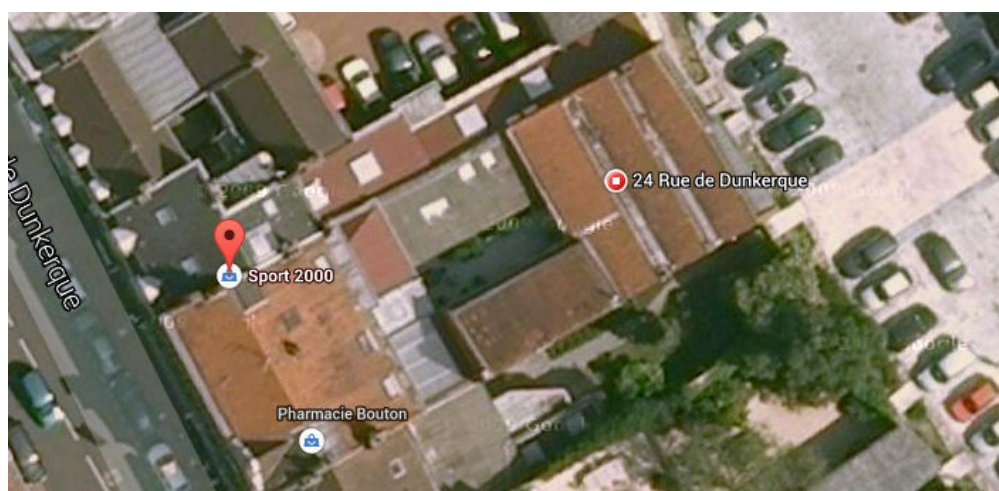
30. Localisation actuelle d'une ancienne l'ancienne fabrique



31. Extrait du plan du cadastre de 1833 (A.D.N. P31/178)



32. Situation actuelle de l'ancien tissage Cary-Hasard



33. Vue de l'arrière de la fabrique Cary-Hasard sur l'atelier de fabrication donnant sur l'ancienne Lys (source : Mérimée, dossier Cary Hasard)

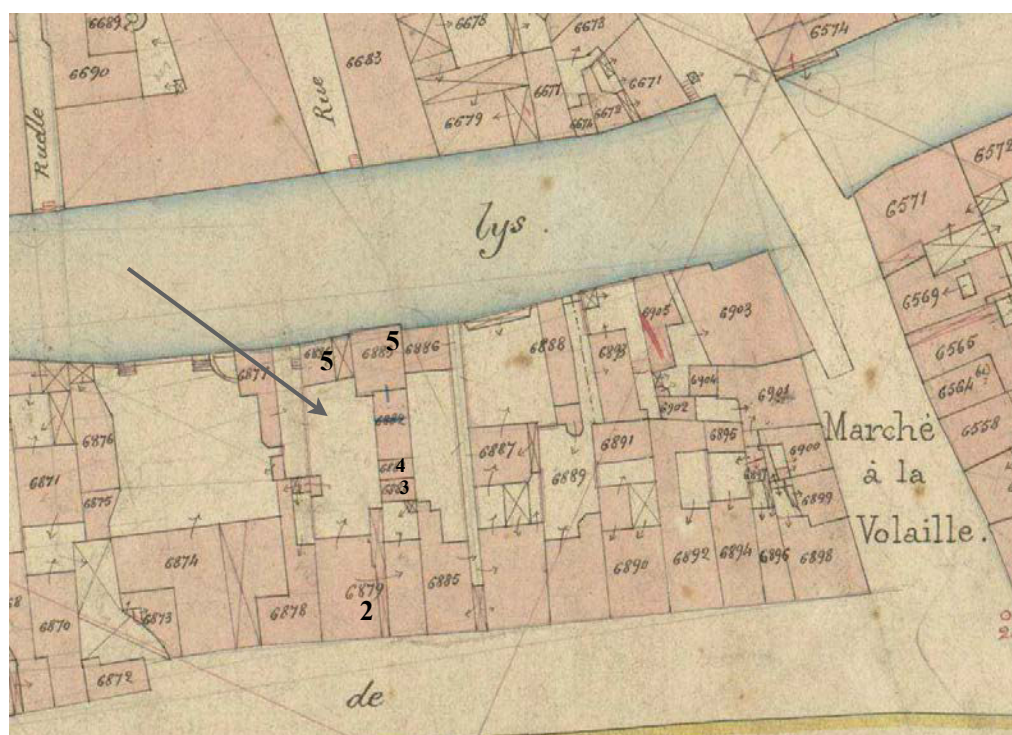


34. Extrait du plan du cadastre de 1833 (A.D.N. P31/178)

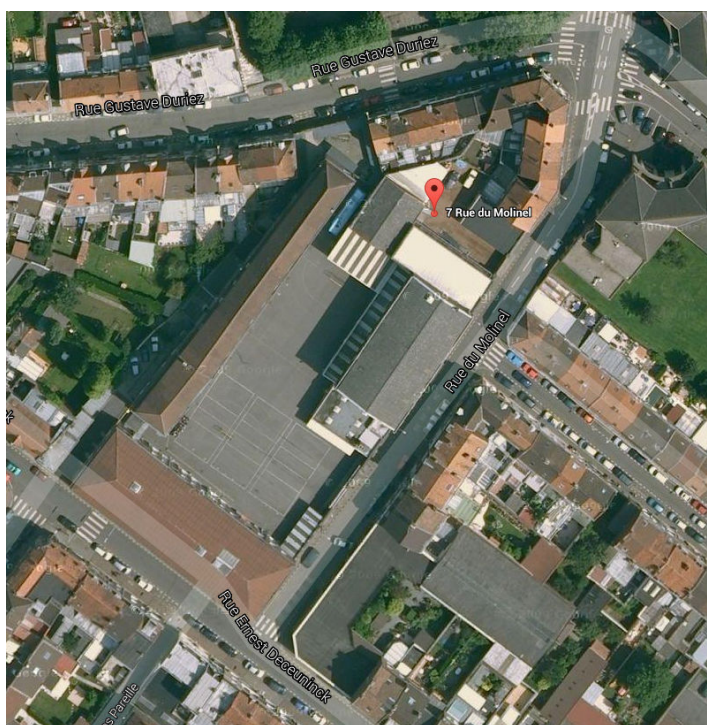


35. Extrait du plan du cadastre de 1888 (A.D.N. P31/178-1)

1. Buanderie
2. Maison
3. Cuisine
4. Bureau
5. Atelier



36. Filature Mahieu
Vue aérienne de nos jours
 (Source : Google Maps)



37. Filature Mahieu
Vue aérienne en 1977
 (Source : Mérimée)

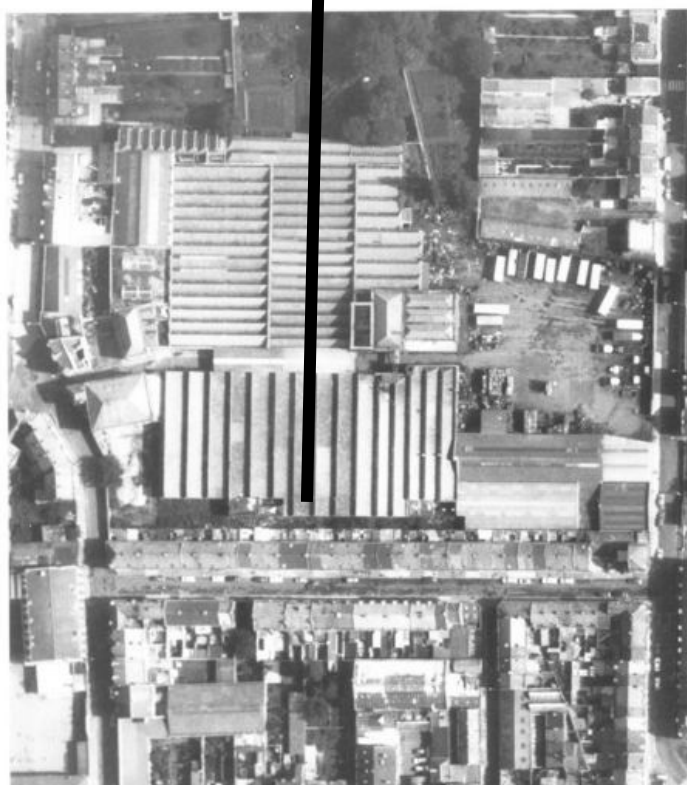


0 50

38. Filature Mahieu
Ancien atelier de fabrication en
1977 : vue et vue de l'Ouest
(Source : Mérimée)



Vue actuelle et vue aérienne de 1978

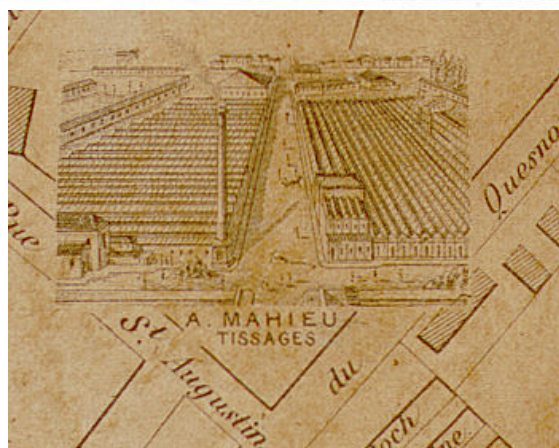
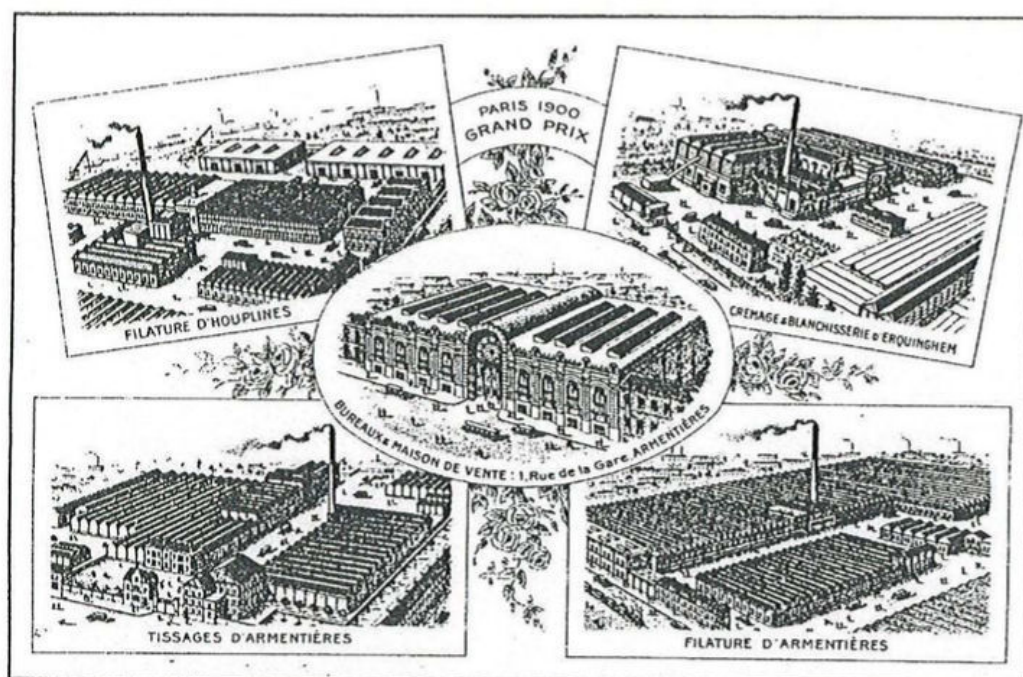


aujourd'hui



42. Extrait du papier en tête

En haut à gauche, la filature de la rue Victor Hugo à Houplines, en haut à droite la blanchisserie d'Erquinghem-Lys, en bas à gauche, le tissage rue du Molinel à Armentières et en bas à droite la filature de la rue des Déportés à Armentières. Au centre la maison de commerce de la rue de la Gare à Armentières.



Source : A.M.A. 9Fi 15/1

[illegible]

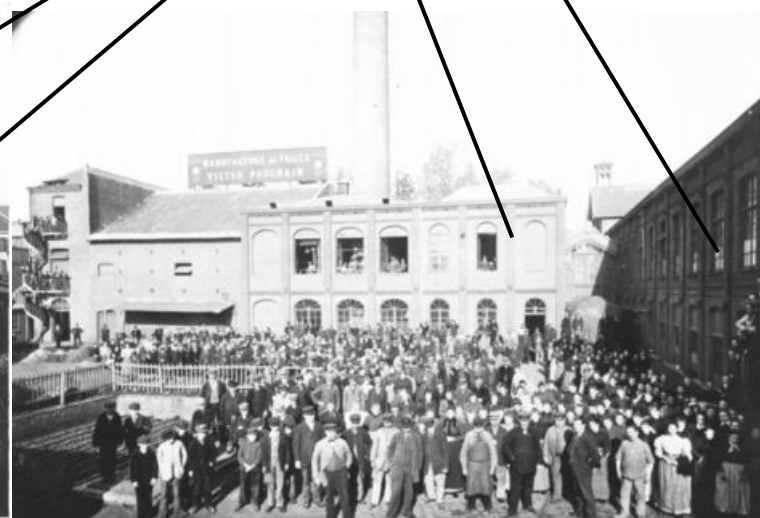
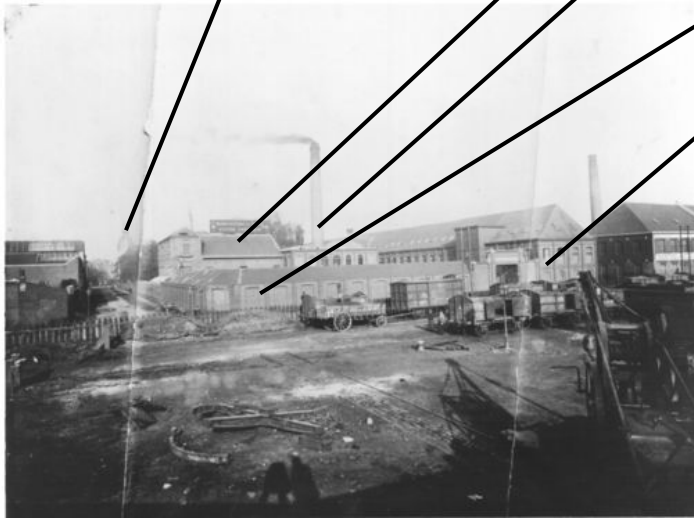
45. Usine Pouchain

Extrait du plan du cadastre de
1888 (A.D.N. P31/178-1)

Ensemble immobilier et
productif Victor Pouchain
en 1888

1. Bassin réfrigérant
2. Magasin
3. Point d'eau
4. Magasin
5. Magasin
6. Cartes et peignage
7. Paquetage
8. Atelier des mécaniciens
9. Bâtiment des générateurs
10. Filature
11. Bâtiment des machines
à vapeur
12. Bassin réfrigérant
13. Tissage
14. Magasin
15. Jardin
16. Remise
17. Ecurie
18. Bureaux et magasins
19. Maison
20. Magasin
21. Maison

Photographies
datant de 1897 et
issues de la base
Mérimée





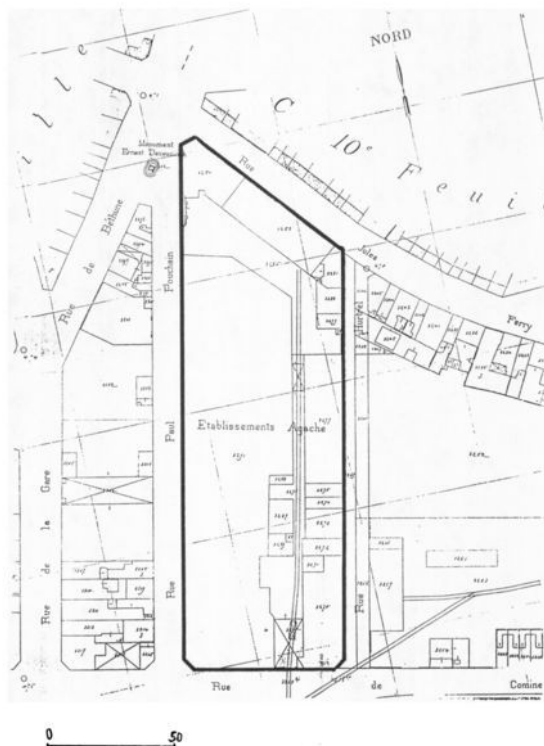
Sources : A.M.A. 4Fi 0670 ; Plan monumental

La parcelle en 1935

(Source : Mérimée)

TISSAGE ET FILATURE Pouchain

Doc. 2 : Plan de situation.
Extrait du plan cadastral, 1935, section C11, 1:500.



La maison de commerce reconstruite après 1918

(Source : Mérimée)



46. Façade rue Hurtrel en 1988

(Source : Mérimée)



Façade est en 1988

(Source : Mérimée)



(Source : Google maps)



(Source : Mérimée)

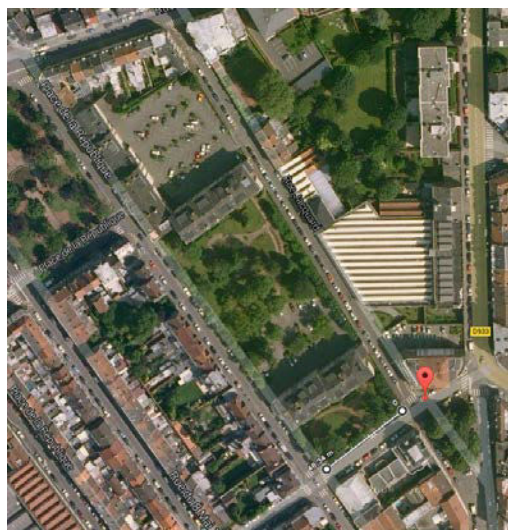
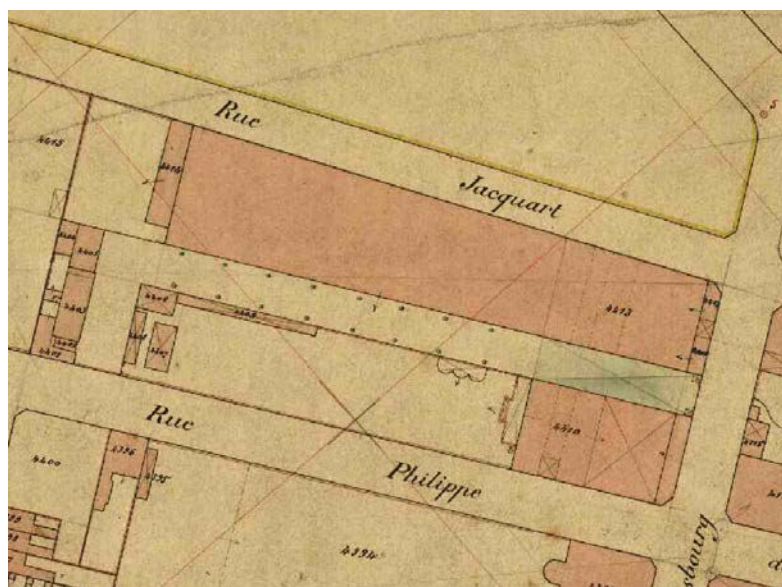


Vue de l'usine en 2012
(source : A.M.A.)

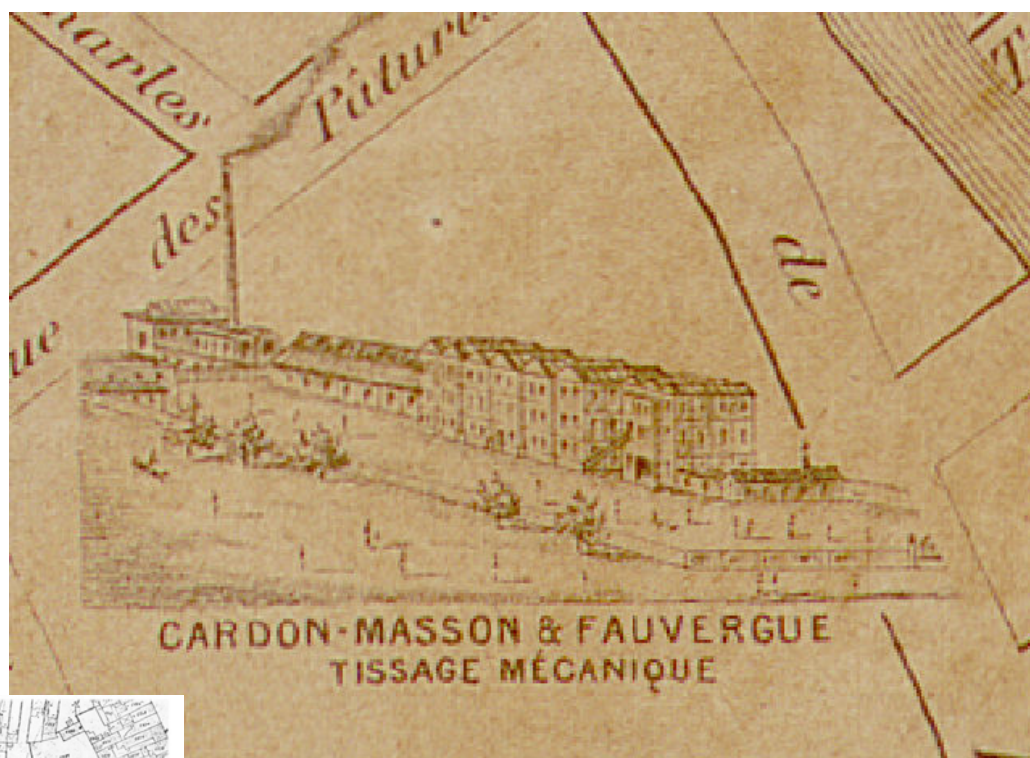
This is a historical map of a city block, likely from the 19th century. The map shows a grid of property lots, some of which are shaded in red. The lots are numbered, with some numbers appearing in red. Three black arrows point to specific lots: one to lot 1229, one to lot 1230, and one to lot 1231. The map also shows a street labeled 'La' at the top and 'R' at the bottom right. The map is oriented with a river at the top.



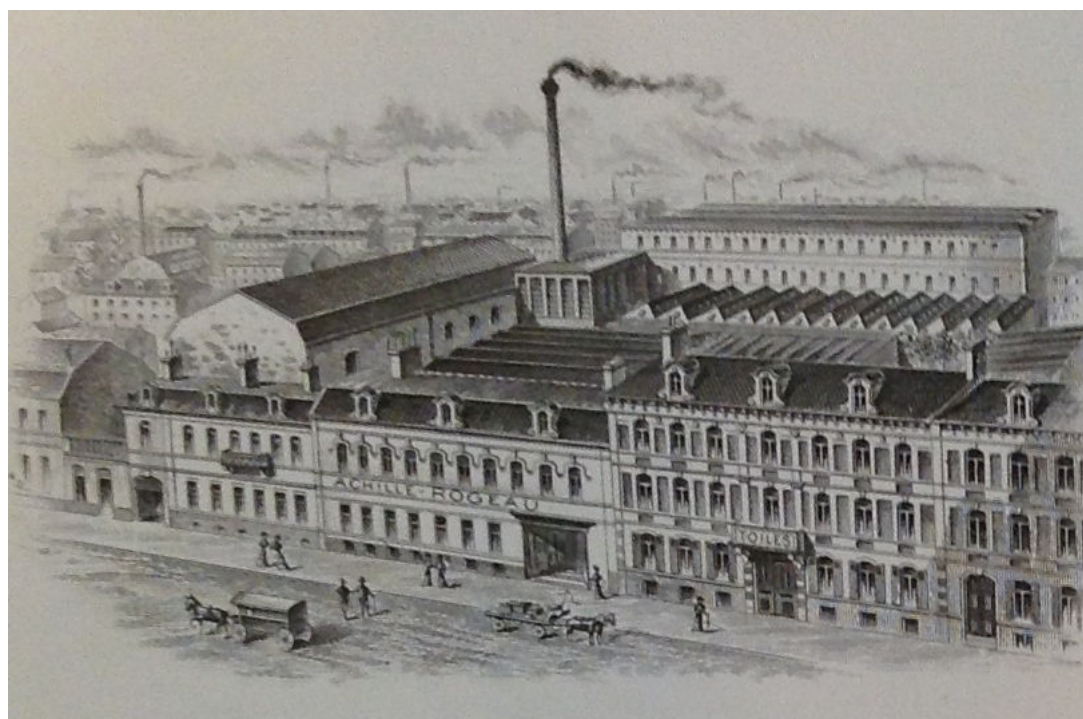
**49. Maison Villard
Castelbon et Vial**



50. Cardon-Masson et Fauvergue



51. Tissages Charles et Achille Rogeau (avant et après 1914)



**52. L'immeuble construit
par Henri Deren sur la
place du marché aux toiles**



Extrait du cadastre de 1888 (ADN, P31/178_1)



Photographie de l'immeuble vers 1900, construit par Henri Deren (Collection privée Paul Walrave)



La place du marché aux toiles au début du XXe siècle



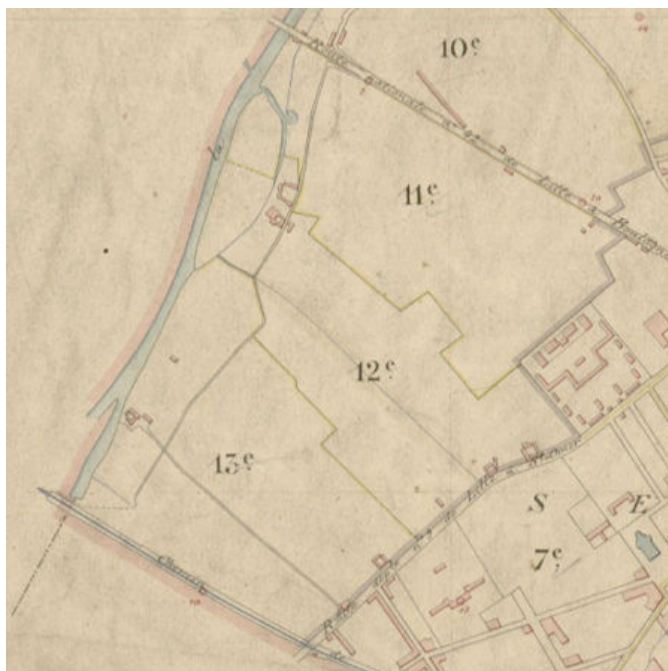
Les destructions de la guerre



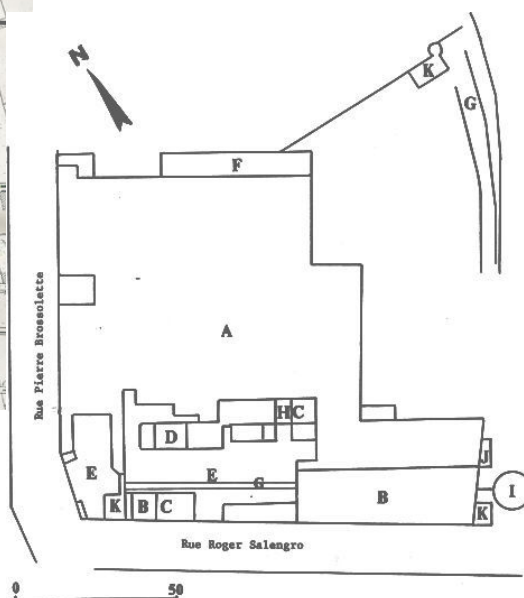
L'ancien immeuble devenu cabinet médical (photographie NS)

53. Usine Dansette et Sanders&Cie

Le quartier Salengro avant l'implantation de l'usine (1888; extrait du cadastre)



Le quartier en 1902 avec l'implantation de l'usine



- | | |
|-----------------------|------------------------|
| A : Filature de coton | G : Voies ferrées |
| B : Magasin | H : Forge |
| C : Bureaux | I : Plaque tournante |
| D : Chauffage | J : Hangar aux déchets |
| E : Cour | K : Conciergerie |
| F : Refectoire | |

54. Structure de la S.H.M d'Armentières en 1893

Source : 6U2676 Société des habitations salubres et à bon marché d'Armentières

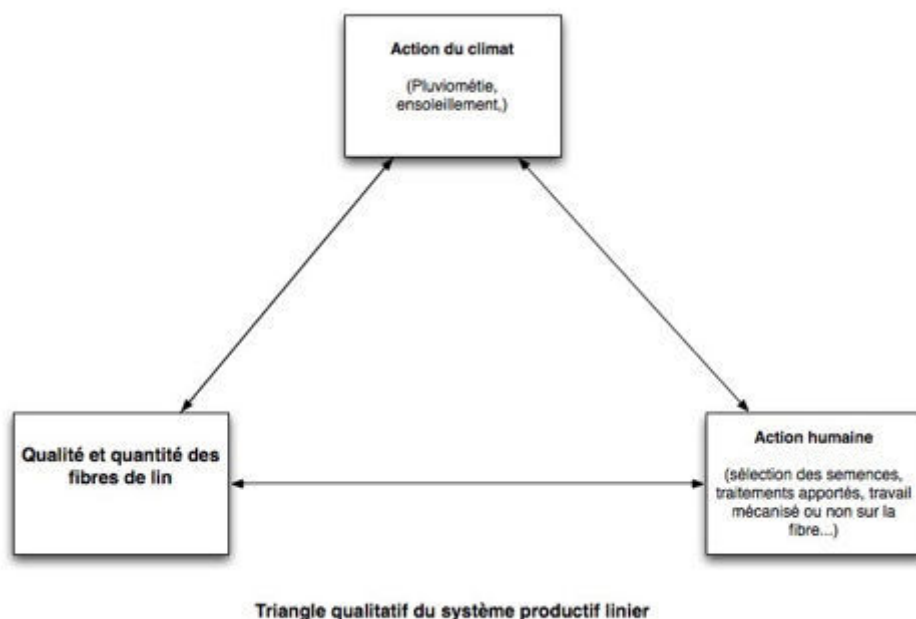
Nom et prénom des souscripteurs	Qualités	Ville d'exercice	Nombre d'actions		Montant des actions
Journée Casimir	Tisseur	Armentières	8	5,8 %	200
Farcy auguste	Econome à l'ENP	Armentières	20	14,7 %	5000
Lefebvre Louis	Garçon de magasin	Armentières	8	5,8 %	200
Duthoit Auguste	Menuisier	Armentières	2	1,4 %	50
Paurisse André	Cabaretier	Armentières	1	0,7 %	25
Terlain Louis	Contre-maître de tissage	Houplines	5	3,6 %	125
Delecroix Louis	Tisseur	Armentières	10	7,3 %	250
Lefebvre Victor	Employé	Armentières	12	8,8 %	300
Rouzé Lucien	Tisseur	Houplines	16	11,7 %	400
Vlerick Henri	Tisseur	Armentières	8	5,8 %	200
Meuet Pierre	Lamier	Armentières	9	6,6 %	225
Dubuisson Charles	Tisseur	Houplines	2	1,4 %	50
Flament Jean-Baptiste	Tisseur	Armentières	9	6,6 %	225
Defer Adolphe	Tisseur	Armentières	2	1,4 %	50
Lenfant Adolphe	Tisseur	Armentières	8	5,8 %	200
Verdier Victor	Relieur	Armentières	1	0,7 %	25
Joy Joseph	Représentant de brasserie	Armentières	1	0,7 %	25
Paton Louis	Surveillant de tisage	Armentières	14	10,2 %	350
Totaux			136		3400





LINICULTURE

Le lin est semé vers la mi-mars et jusqu'à la fin du mois d'avril après avoir soumis la qualité de germination des semences (avant la mise en terre) à une surveillance étroite et à une désinfection de celles-ci pour éviter les maladies. Les semeurs portaient les graines dans un tablier de lin et les dispersent à la main. En Picardie, au XVIII^e siècle, les linières de la vallée de la Brèche utilisaient une graine indigène, alors que les paysans des vallées de la Scarpe et de l'Escaut semailent des graines importées de Riga par tonneaux entiers, et réputés pour sa qualité. La plante est composée d'une seule tige et sa croissance est rapide : on récolte après 100 à 110 jours de croissance.



55. Les grandes étapes du travail agricole

Le sarclage du lin (retirer les mauvaises herbes à la main et qui mobilisent le plus de personnes possible, des femmes et des enfants travaillant à quatre pattes) a été réalisé deux à trois fois au préalable.

Au mois de juin, la tige mesure déjà entre 40 et 60 cm de haut et l'on voit apparaître plusieurs fleurs bleues, mais elles sont éphémères. Celles-ci sont par la suite remplacées par des capsules rondes et la tige de lin va passer progressivement du vert tendre au jaune clair, les graines du vert au brun pâle. C'est à ce moment qu'il est mûr pour être récolté, c'est-à-dire arraché et non pas fauché comme peut l'être le blé. Pendant longtemps, le lin s'arrache uniquement à la main, poignée par poignée, ce qui constitue un travail fastidieux. Le lin est fragile et le cultivateur doit surveiller sa croissance pour éviter que sa qualité soit altérée, le récolter au bon moment et s'assurer d'avoir des tiges de longueur égales. À bien des égards, même s'il n'en a pas conscience, le liniculteur peut être comparé au viticulteur. Celui-ci doit bien connaître et aimer son métier en l'exerçant comme un véritable artiste, mais aussi rigueur... Jean Dalle et Théodore Mareau précisent dans les années 1860 :



Le sarclage du lin avant 1914 (Source : Collection privée, Pierre de Facq)



Le hersage du lin avant 1914 (Source : Collection privée, Pierre de Facq)

« Il est impossible d'indiquer d'une manière précise le moment le plus convenable pour effectuer l'arrachage du lin, puisque cela dépend de l'apparence que prend la maturité de la tige, du temps plus ou moins propice à cette opération et enfin de l'état de la plante, car si le lin a versé, il faut en activer l'arrachage par ce que, dans ce cas, une pluie de longue durée pourrait le faire pourrir. Nous avons déjà dit quand qu'en cueillant plus tôt on sacrifie, à la vérité, un peu à la quantité et la qualité de la graine, mais en revanche on obtient une filasse plus douce, plus moelleuse et plus fine, qualité très recherchée par la filature et qui compense largement la perte essuyée du côté de la graine ». Jean Dalle.

L'égrenage, « égrugeage » en Bretagne, est l'opération qui consiste en même temps que l'arrachage à recueillir la graine qui peut être vendue ensuite pour la fabrication d'huile ou pour la nourriture des animaux. Les paysans utilisent un peigne grossier constitué de pointes de fer fixées dans un bloc de bois. Le lin est alors étalé en nappes, lié en bottes (appelé aussi carpette, comme on peut l'observer sur la photographie) et mis sur le champ en longues meules de deux mètres de haut environ. Il va alors achever de mûrir. Le lin peut être stocké dans une grange, battu pendant l'hiver, si le paysan fait le choix ne pas vendre sa récolte immédiatement. Le lin ainsi traité ne doit pas rester plus de deux jours sur les champs et gagner au plus vite avant qu'il ne durcisse les routoirs.



§ L'Arrachage du Lin. — Het Slyten van het Vlas.

L'arrachage du lin (Source : Collection privée, Pierre de Facq)



La culture du Lin - Vlaesteelt

A la fin de juin on récolte le lin en l'arrachant.

Einde Juni wordt het vlas uitgetrokken.

L'arrachage du lin (Source : Collection privée, Pierre de Facq)

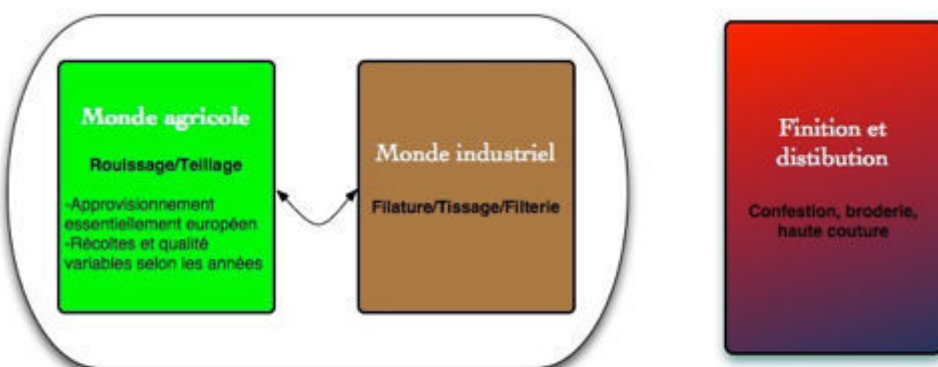


Le battage du lin au maillet en 1911 dans le Nord de la France

Le rouissage est une opération importante qui consiste à éliminer une gomme qui tient agglomérées les fibres entre elles et au bois de la plante. Elle est considérée comme l'étape de préparation du lin la plus importante, car elle va avoir une très grande influence que la qualité et la quantité de filasse que l'on va retirer du lin. Selon le type de lin que l'on souhaite obtenir (blanc, plus doux...), l'opération sera répétée à plusieurs reprises. Plusieurs techniques coexistent, mais elles présentent toutes l'inconvénient de leur lenteur et de leur dépendance aux conditions atmosphériques pouvant produire un lin trop ou pas assez roui :

- Le rouissage à la rosée ou le rouissage à terre pour près de 75 % de la production. Après l'arrachage, le lin était étendu en couches minces sur le champ, subissant alors une lente action combinée du soleil, de la rosée ou de la pluie. Il faut environ quatre à six semaines pour achever le processus. C'est en Belgique (province du Hainaut et Namur), en Picardie et Normandie, les départements du Nord et de la Mayenne que l'on pratique le plus ce type de rouissage. Il est préféré, car il permet d'obtenir un fil plus fin et fort, en plus grande quantité. Cette méthode, dite de Courtrai, permet au paysan de réserver les opérations les plus laborieuses après les labours et les semailles.

-le rouissage à l'eau que l'on peut pratiquer dans des routoirs ou surtout dans des rivières. La Lys est à ce titre un cas d'école pour les cultivateurs. Les bottes de lin en couches superposées et légèrement inclinées sont placées dans de vastes caissons en bois que l'on immerge dans le routoir de la rivière pendant huit à quinze jours suivants la température de l'eau et la nature du lin. Le paysan doit prendre garde de ne pas laisser le lin dans l'eau trop longtemps pour ne pas altérer la qualité du produit. Quelques heures de trop pouvaient altérer grandement la qualité. Une technique pour apprécier le degré de rouissage consistait à prendre quelques tiges d'une grosseur moyenne, briser la chenevotte en deux endroits, à six ou huit pouces de distance l'un de l'autre, vers le milieu de la tige. Si le rouissage est suffisant, la partie ligneuse se sépare facilement de bas en haut sans rupture ou déchirure de la fibre. Au XIXe siècle, la surface du routoir était recouverte de mottes de mousse ou de gazon compact pour isoler le lin de la lumière et de l'air. Un lit de jonc ou de plantes herbacées pouvait aussi être ajouté. Cela permettait d'obtenir une amélioration de la couleur du lin. Le lin est retiré du routoir à la main par des hommes placés à même le routoir. On délie ensuite les bottes pour les faire sécher dans une prairie en petites javelles de forme conique. Pour les lins de meilleure qualité, le rouissage se pratique à deux reprises pour améliorer au mieux la division des fibres. Il se réalise de mai jusqu'à la fin septembre en général. On appréciait les sources pures de la craie qui jaillissaient à Fenain ou à Somain. En Flandre, on commence au XVIIIe siècle à utiliser les eaux de la Lys dérivées dans des fossés qui bordaient la rivière. Comme on l'observe sur le portfolio (cf. annexe) de cartes postales datées de 1915, les ballons ressemblent à des caisses carrées, de mêmes tailles, qui peuvent contenir jusqu'à 120 bottes de lin (de 5 kilogrammes chacune).



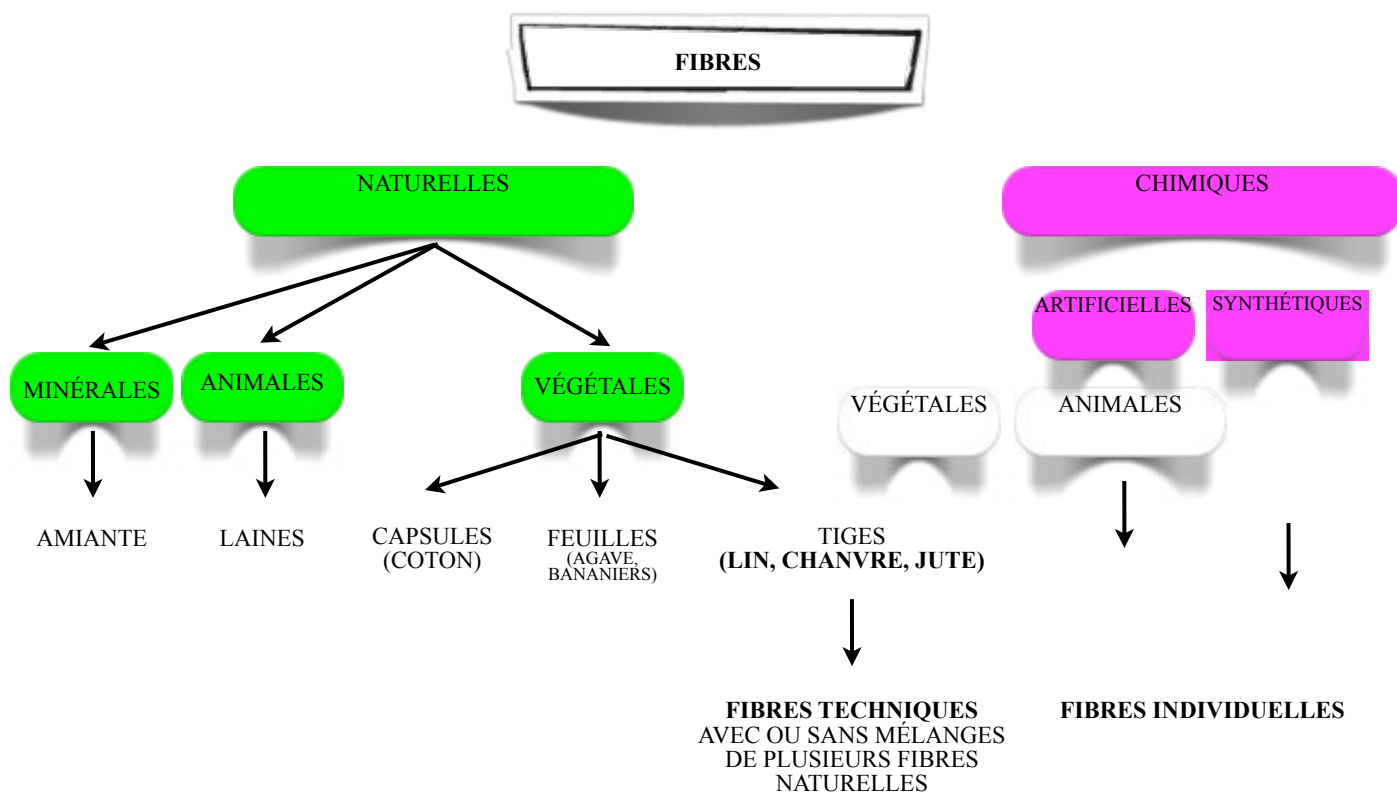
Le système linier : un monde interdépendant



En 1985, l'artiste Christo emballe pendant quinze jours le Pont Neuf à Paris. C'est une entreprise d'Armentières qui est chargée de fabriquer la toile

LES PRODUITS

Les modifications des bases sociales du marché intérieur français dans la seconde moitié du XIX^e siècle, en grande partie liées à la croissance de la demande du marché paysan, font de la grosse toile de lin un produit en plein essor. Celle-ci assure aux industriels un débouché constant pendant près d'un siècle. Comprendre ses propriétés, c'est saisir d'un seul tenant les caractéristiques du produit fabriqué et celles des fibres de lin qu'il est nécessaire d'importer avant de les filer et de les tisser. Le produit phare de la cité de la toile se passe des approvisionnements régionaux en matière première, au profit des importations pour lesquelles on joue tout à la fois sur l'importante quantité achetée et une qualité moindre. La combinaison de l'une et de l'autre permet des achats à moindre prix ainsi que la fabrication d'un produit tout à la fois robuste et peu coûteux, parfaitement adapté à son usage ; la protection des marchandises et des récoltes.



Surfaces de lin cultivées dans le monde aux XIXe et XXe siècles

Zones géographiques	Surfaces (en ha)				Proportion mondiale			
	1800	1875	1913	1928	1800	1875	1913	1928
Années	1800	1875	1913	1928	1800	1875	1913	1928
Europe Occidentale	300 000	579 485	113 300	139 800		43 %	6,5 %	6,2 %
Europe Orientale		661 602	1 601 800	2 111 300		49,5 %	93 %	93,5 %
Asie		?	5000	6000		?	0,3 %	0,25 %
Etats-Unis		87 408				6,5 %		
Afrique		6 061	4000	1000		0,45 %	0,2 %	0,05 %
Totaux		1 334 556	1 724 100	2 258 100				

Sources : *Les forces économiques du monde*, Dresdner Bank Berlin, 3e ed., 1930.

Edouard Crepy, *L'industrie linière*, Lille, 1880

Scrive-Loyer Jules, *À propos du lin*, Ed. Boldoduc, 1886.

56. La fibre de lin et sa culture

57. Géographie de la France textile à la fin du XIXe siècle

La nature du commerce extérieur textile de la France à la fin du XIXe siècle des textiles peut se résumer dans ses grandes lignes comme suit :

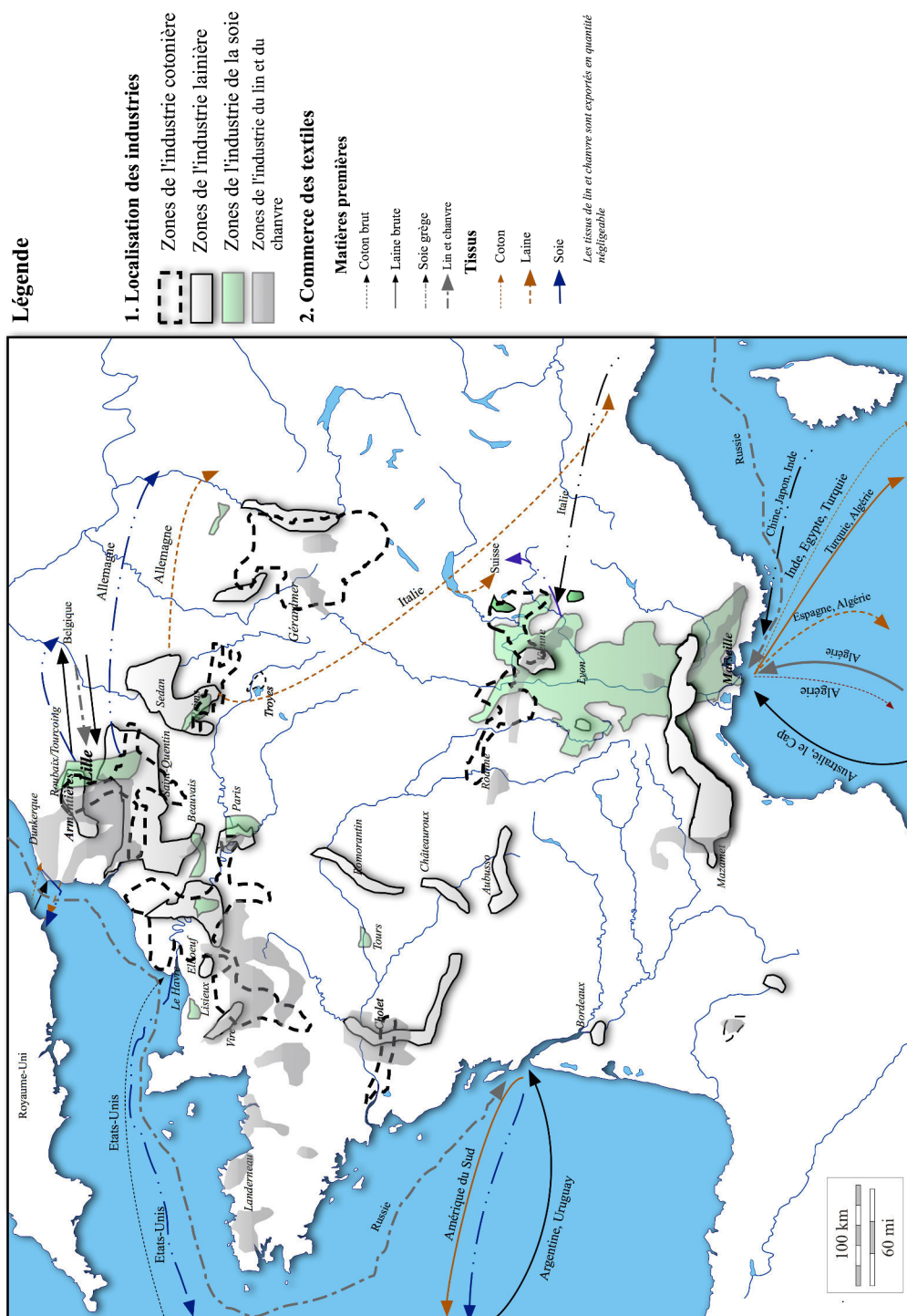
pour l'Europe

- Le Royaume-Uni vend des laines brutes et des tissus de laine, de coton, de la soie brute et achète en retour à la France des rubans de soie.
- La Belgique vend des laines brutes et achète des tissus de laine.
- L'Allemagne vend des tissus de coton et achète des tissus de soie et de laine.
- L'Italie vend de la soie brute et achète des tissus de laine et de soie.
- L'Espagne achète des tissus de laine et de soie.
- La Suisse vend de la soie brute et achète des tissus de coton.
- L'Algérie vend des laines brutes et achète des tissus de lin et de chanvre.

le reste du monde

- Les États-Unis vendent du coton brut et achètent des tissus de soie, de laine.
- La Russie vend du lin et du chanvre bruts.
- La Turquie vend du coton.
- L'Argentine vend des laines brutes.
- Les Indes britanniques vendent du coton brut et de l'indigo.

Géographie de la France textile à la fin du XIXe siècle



58. Géographie des produits textiles à la fin du XIXe siècle en France (Laine et coton)

Fibre	Produit	Lieux
Laine	Draps (fins, communs pour l'armée, pour meubles)	Sedan (Ardennes), Louviers (Eure), Elbeuf (Seine-inférieure), Roanne (Loire), Beauvais (Oise), Vienne (Isère)
	Nouveautés	Roubaix, Fourmies, Le Cateau (Nord)
	Mérinos et flanelles, molletons	Reims (Marne), Beauvais (Oise), Orléans
	Tissus légers et fins	Saint-Quentin (Aisne), Lisieux, Vire (Calvados)
	Velours	Amiens (Somme)
	Tapis	Abbeville (Somme)
	Couvertures	Orléans (Loiret), Beauvais (Oise), Reims (Marne)
Coton	Fils/fils fins	Lille (Nord), Rouen et sa banlieue (Seine-Inférieure)
	Percalles	Rouen et sa banlieue (Seine-Inférieure)
	Articles bon marché	Roubaix (Nord)
	Tissus / toiles	Saint-Quentin (Aisne), Condé-sur-Noireau (Calvados)
	Velours	Amiens (Somme)
	Bonneterie	Troyes (Aube), Falaise (Calvados)
	Coutils	Evreux (Eure), Flers, la Ferté-macé (Orne)
	Calicots	Epinal (Vosges)
	Mousselines	Tarare (Rhônes)
	Cotonnades	Rouen et sa banlieue (Seine-Inférieure), Roane (Loire)
	Dentelles	Mirecourt (Vosges)
	Couvertures	Cours (Rhône)

59. Géographie des produits textiles à la fin du XIXe siècle en France (Lin et chanvre, dentelles)

Fibre	Produit	Lieux
Lin et chanvre	Fils	Lille, Armentières, Cambrai (Nord), Bernay (Eure), Landerneau (Finistère)
	Toiles	Lille, Armentières, Cambrai (Nord), Amiens (Somme), Quintin (toiles fines, Côtes-du-Nord), Landerneau (Finistère), Mortagne (Orne), Laval (Mayenne), Gérardmer (Vosges), Voiron (Isère)
	Grosses toiles	Mans (Sarthe)
	Crétonnes	Vimoutiers (Orne)
	Toiles à voiles et cordages	Angers (Maine-et-Loire), Dunkerque, Boulogne (Nord), Le Havre, Cherbourg, Brest, Bordeaux
	Toiles fortes	Abbeville (Somme), Rennes (Ile-et-Vilaine)
	Couvertures	Orléans (Loiret), Beauvais (Oise), Reims (Marne)
	Mouchoirs	Cholet (Maine-et-Loire)
	Dentelles à l'aiguille en lin (point d'Alençon)	Bailleul (Nord)
Dentelles	Dentelles	Bayeux (Calvados), Alençon (Orne),
	Tulles soie et coton	Saint-Quentin (Aisne)
	Dentelles à bon marché	Le Puy (Auvergne), Mirecourt (Vosges)

60. Lieux de production de certains produits en lin (XIXe-XXe siècle)

Type de produit	Lieux de production
Linge de table	D'origine belge (XVe siècle), le tissu est lancé à Courtrai. La France en produit beaucoup à partir de 1855. Le linge de table est fabriqué dans le Nord à Lille et Halluin ; dans la Somme à Hallencourt et Abbeville ; dans les Vosges à Gérardmer
Serviettes de toilette et serviettes éponge	Les principaux centres de production sont dans la Somme (Hallencourt et Amiens) ; dans le Nord (Lannoy) ; dans les Vosges (Golbey) ; dans les départements de l'Isère et de la Loire
Mouchoirs de poche	Cholet (qui fabrique aussi ces produits en coton) ; Cambrai (mouchoirs unis) ; Valenciennes et alentours (batiste pur fil)
Draps de lit et taies d'oreillers	Les draps de lit se fabriquent dans les régions de tissage de toile : dans le Nord à Armentières, Lille et Halluin ; dans l'ouest à Cholet ; dans l'Est à Épinal et environs et à Gérardmer
Dentelle	Dentelle à la main : Haute-Loire (Le Puy et environs) ; Normandie (Bayeux, Alençon, Lisieux, Caen) ; Nord (Bailleul et Hazebrouck) ; Bretagne (dentelle d'Irlande) Dentelles mécaniques (à partir du milieu du XIXe siècle) : Calais, Caudry, Lyon, Le Puy, Brioude, Ambert, Haute-Loire et Puy-de-Dôme, Saint Quentin et Tarara (Rhône)
Tapis	On distingue plusieurs types de produits : Tapis à point noué et tapis ras genre Aubusson (Aubusson dans la Creuse, Felletin, Bourgneuf) ; tapis de laine fabriqués mécaniquement (Roubaix, Tourcoing, Halluin, Lannoy).
Rubans	Les rubans de fil, unis et croisés, dits «rouleaux» viennent de Normandie et de Flandre).

61. La fibre de lin :

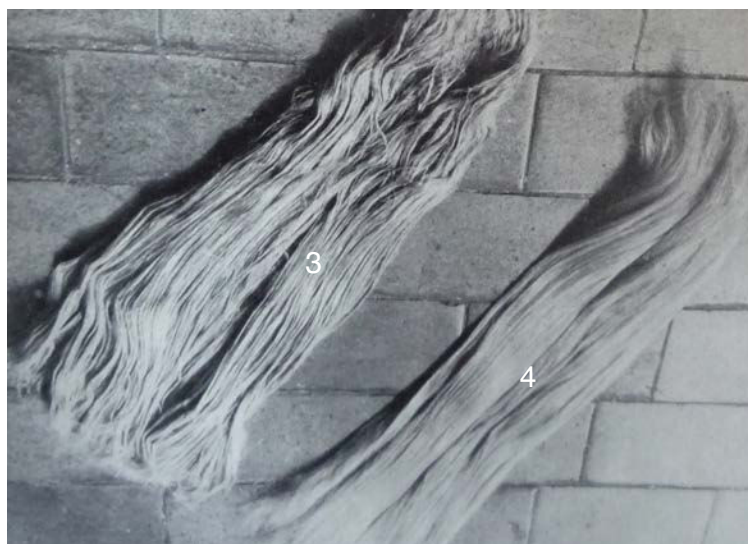
Paille de lin (1)

Lin teillé (2)

Lin émoucheté (3)

Lin peigné ou filasse (4)

(Source : *Fleur Bleue*, 1952)



62. Caractéristiques des principaux produits issus du lin, chanvre et jute.

Matière	Produit	Nombre de fils	Largeur de la toile (en mètres)	Poids au mètre (en grammes)	Résistance dynamométrique
Lin	Drap de lit	chaîne : 16 Trame : 16	0,75	260 à 300	200 kgs en chaîne 240 kgs en trame
Lin	Vêtement de travail	chaîne : 16 Trame : 16	0,83	315	200 à 250 kgs en chaîne et en trame
Lin	Enveloppe de paille	chaîne : 12 Trame : 12	0,85	350	260 à 270 kg en chaîne et en trame
Lin ou chanvre	Sac	chaîne : 16 Trame : 15		320	110 kgs en chaîne 120 kgs en trame
Lin ou chanvre	Sac à avoine	chaîne : 32 Trame : 14		510	220 kg en chaîne 190 kgs en trame
Lin ou chanvre	Grandes tentes	chaîne : 32 Trame : 14	0,80	420	300 kgs en chaîne 220 kgs en trame
Lin	Trellis	chaîne : 22 Trame : 22			170 kgs en chaîne et 200 kgs en trame
Jute	Sac	chaîne : 40 à 50 Trame : 50 à 53	0,70 ou 0,72	235 (toile légère) 270 (toile forte)	
Jute	Emballage léger	chaîne : 30 Trame : 30	0,90 à 1,4	175	
Jute	Emballage lourd ou fort	chaîne : 45 Trame : 47	0,9 à 1,4	250	
Jute	Bâches et tentes	chaîne : 44 Trame : 48	1,2	410	
Coton	Tentes	chaîne : 10 à 12 Trame : 8 à 9	0,71 à 0,72	700	160 kgs en chaîne et en trame
Coton	Chaussures	Chaîne : 16 Trame : 12	0,72	550	160 kgs en chaîne et 130 kgs en trame

Caractéristique de fabrications des tissus dans les années 1930 à 1950

(Source : Dantzer James et Prat D. de, *Les tissus classiques*, Librairie polytechnique CH. Béranger, Paris et Liège, Librairie Polytechnique Ch. Béranger, 1934, 145 p.)

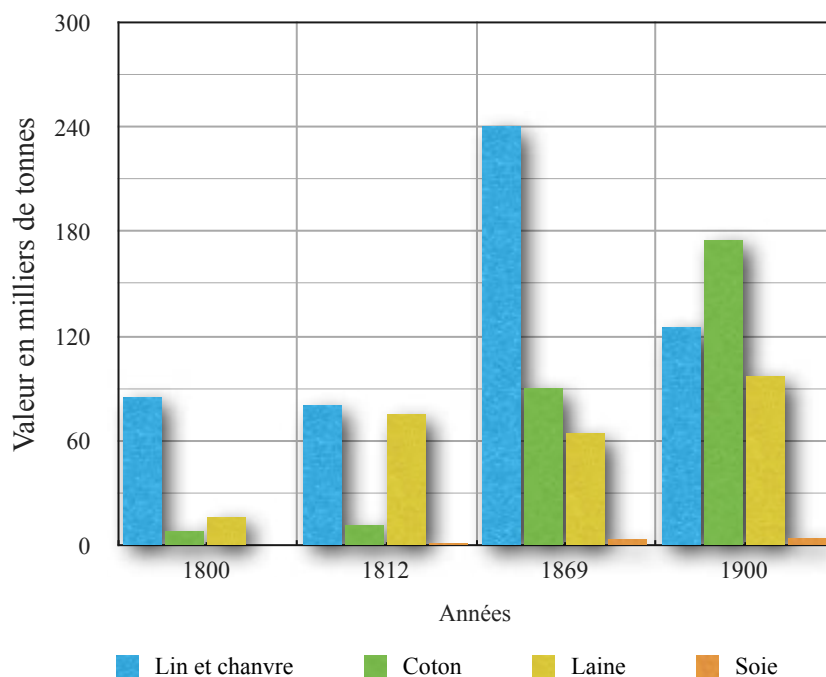
63. Les principaux défauts des toiles de lin et textiles en général

Nom donné aux défauts	Description
Les fils courus	Fils cassés derrière le harnais, ou entre le peigne et le harnais, non rattachés par l'ouvrier. Ils produisent sur l'étoffe des sillons.
Nids ou pas de chat	Plusieurs fils courus voisins qui se sont rompus entre le peigne et les lames, il faut détiisser toute la partie défectueuse.
les barres en trame	Défauts du tissu dans le sens de la trame, présentant alternativement des endroits frottements cuités puis des places claires. Un rouleau d'ensouple qui ne se déroule pas régulièrement peut en être la cause.
Les clairs ou feintes	Provient d'un fil de trame qui n'est pas à sa place et qui produit un vide ou clair. Il peut être provoqué par un tisseur qui manoeuvre à la main un compteur de duitage pour accélérer la cadence. Il faut en général détiisser.
Trames éboulées	Une bobine de trame qui s'éboule pendant le travail produit des bouchons ou grossiers plus ou moins grandes entre les duites.
Lisières frangées	Le mauvais réglage des lames de lisières, d'une chaîne duveteuse
Places légères	Suite d'un duitage insuffisant, il faut détiisser
Mauvaises lisières	Provient de causes diverses comme un métier à tisser tri large pour le tissu à fabriquer
Tissu irrégulier	Peut provenir de l'ensouple ou d'un mauvais réglage de pignons
Places noires	Une boîte de navette peut provoquer des sortes de taches grasses
Boucles dans les corps du tissu ou dans les lisières	A la suite d'une tension de la trame trop faible ou un tissu étroit sur un métier trop large quand l'ouvrier le déroule trop rapidement et sans précautions pour l'enlever du métier.
Eraillures	Défaut irréparable provenant d'un rouleau d'appel sur le lequel le tissu se frotte démesurément
Grosseurs, boutons, inégalités diverses	Sur un tissu fini quand l'ouvrier ne les a pas enlevés pendant le cours du tissage avec des pinces à éplucher
Fils de chaîne ingénalement espacée par endroits	Dans le tissu, des clairs sont visibles dans le sens de la chaîne (comme des fils courus)
Déchirures	Suite à une mauvaise utilisation de ciseaux, pinces à éplucher, les tissus présentent des déchirures et des accrocs
D'après James Dantzer, <i>Traité pratique de tissage mécanique.</i> , Mesnil, Librairie Polytechnique Ch. Béranger, 1931.	

64. Consommation française de filés des principales fibres textiles au XIXe siècle

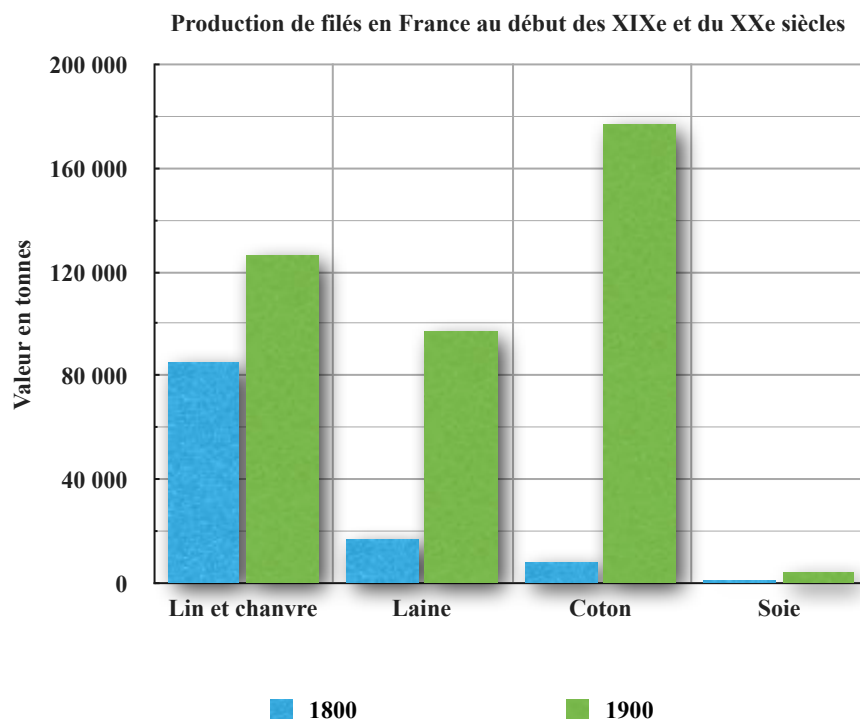
Source : Aftalion Albert, *La crise de l'industrie linière et la concurrence victorieuse de l'industrie cotonnière*, Larose., Paris, Librairie de la société du recueil général des lois et des arrêts et du journal du Palais, 1904, 183 p.

Consommation française de filés des principales fibres textiles au XIXe siècle

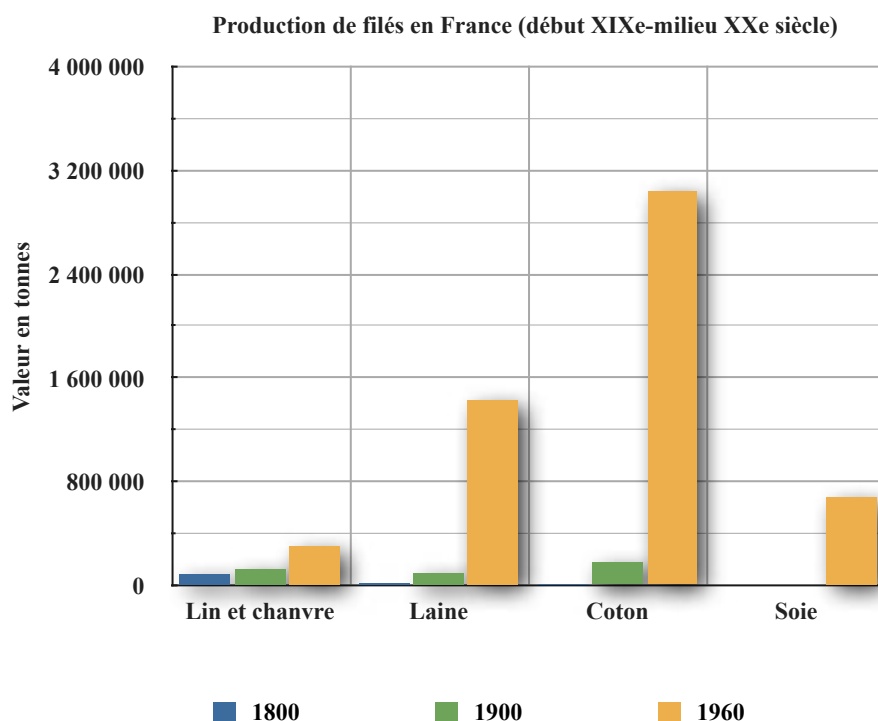


65. Production de filés en France au début des XIXe et du XXe siècles

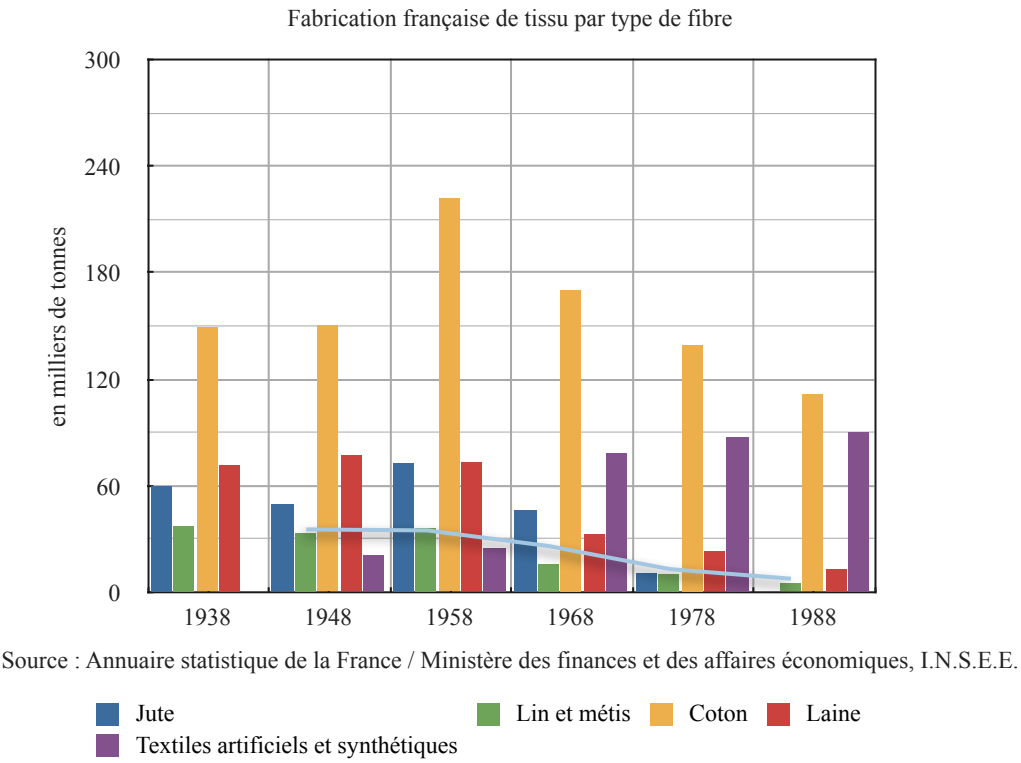
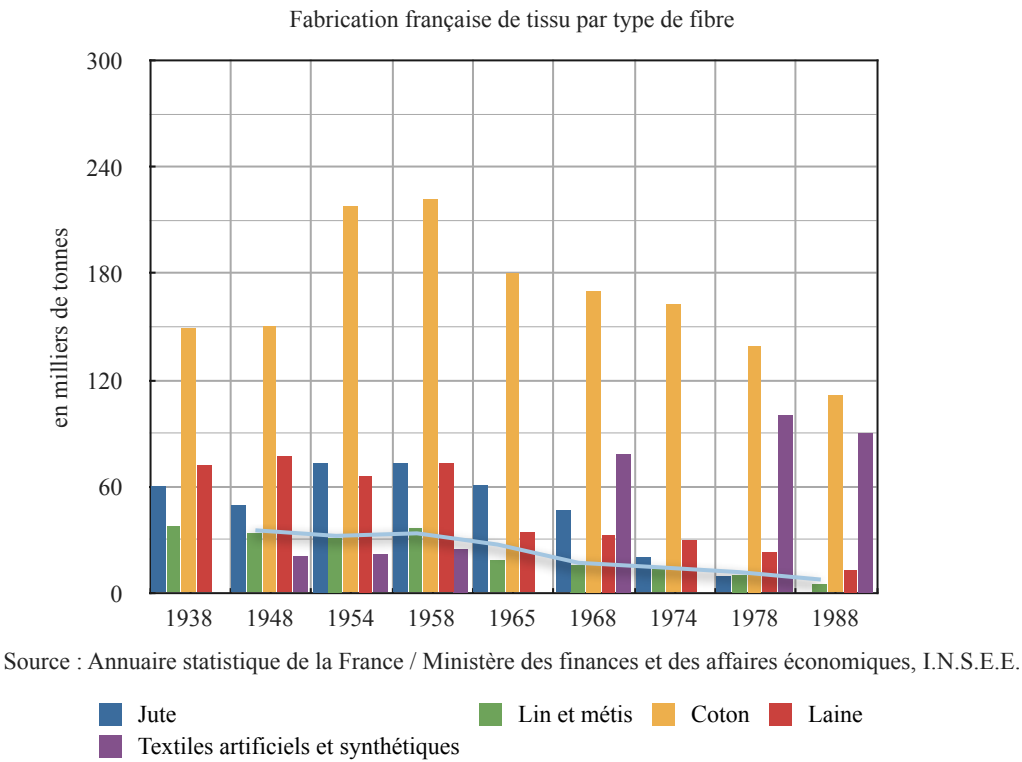
Source : Aftalion Albert, *La crise de l'industrie linière et la concurrence victorieuse de l'industrie cotonnière*, Larose., Paris, Librairie de la société du recueil général des lois et des arrêts et du journal du Palais, 1904, 183 p.



Source : Annuaire statistique de la France / Ministère des finances et des affaires économiques, I.N.S.E.E.



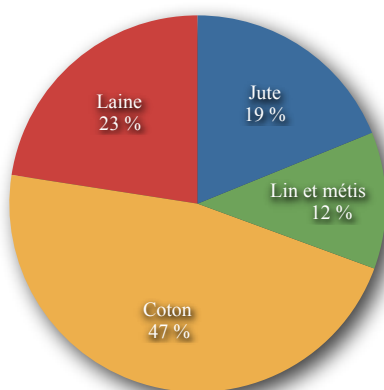
66. La fabrication de tissu dans la seconde moitié du XXe siècle.



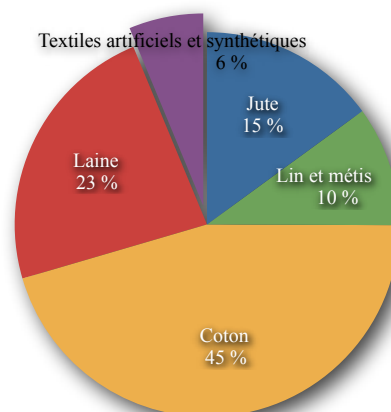
67. Répartition des fibres utilisées en France dans les tissus depuis le milieu du XXe siècle

Source : Annuaire statistique de la France / Ministère des finances et des affaires économiques, I.N.S.E.E.

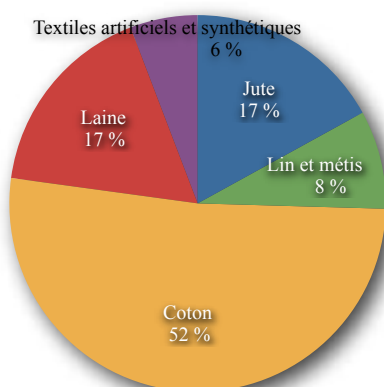
en 1938



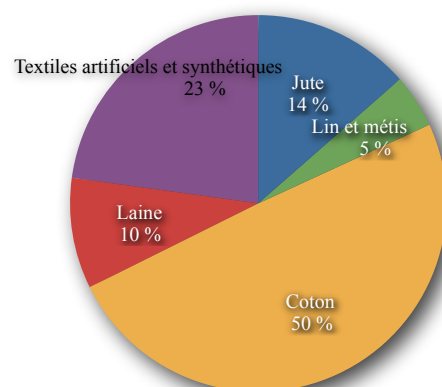
en 1948



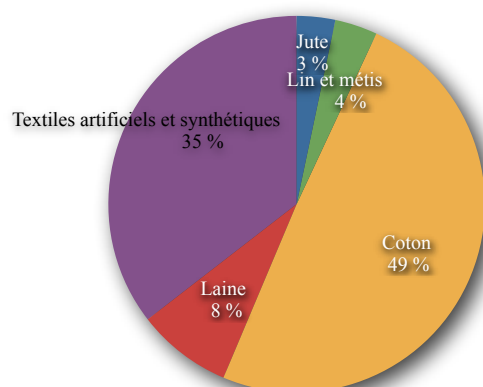
en 1958



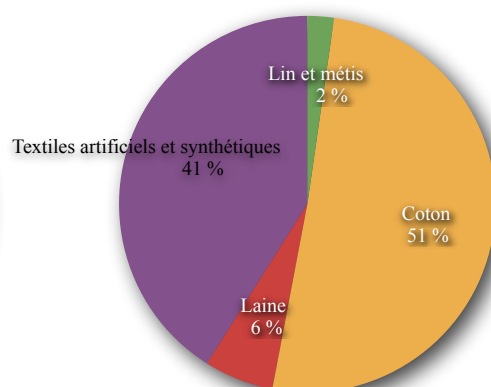
en 1968



en 1978



en 1988



68. Cycle des produits liniers
d'Armentières

Pour retracer le cycle des principaux produits liniers, il est nécessaire de croiser de nombreuses sources différentes.

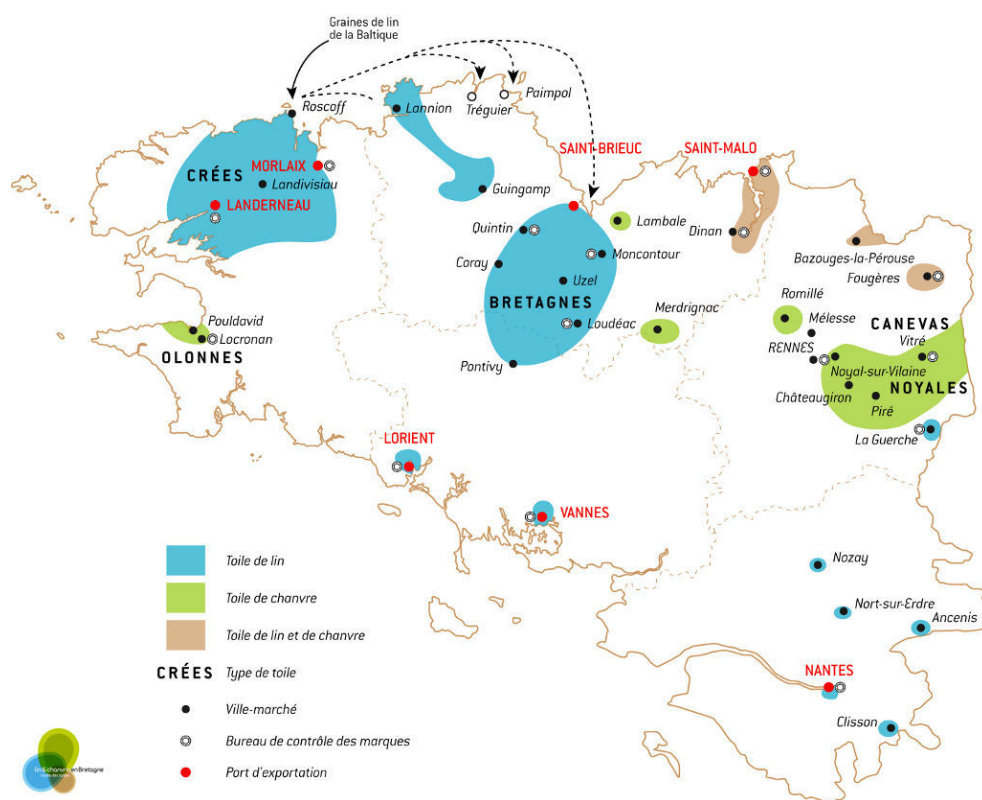
Les annuaires professionnels tels de Ravet-Anceau permettent une première approche.

Les revues professionnelles (comme *l'Industrie textile* ou *fleur bleue*) diffusent ponctuellement des annuaires. Elles ont aussi l'avantage de faire de temps à autre de rapides évaluations de la vie des produits. Leurs publicités permettent aussi d'observer les nouveautés et les constantes.

Les statistiques et enquêtes officielles permettent de compléter les précédentes sources (rapports des chambres de commerce, syndicats professionnels).



Source : LIN & CHAN-
VRE EN BRETAGNE / PL. F.
MITTERRAND / 29800 LAN-
DERNEAU
http://www.linchanvrebretagne.org/patrimoineethistoire_histoire_novales.html



69. Géographie des toiles bretonnes aux XVIIIe et XIXe siècles.



70. Reconstitution de toile noyales 4 fils de brin, par l'atelier Aux fils de l'Arz.

1. Avion de type «Voisin» de 1908

2. Avion de type Fokker La structure des ailes est en bois et celle du fuselage, en tubes d'acier, l'ensemble est recouvert de toile renforcée et, par endroits, de contreplaqué.

3. Avec plus de 700 exemplaires construits, le Blériot-XI est le 1er appareil réalisé en grande série.

4. Extrait du *Bulletin mensuel du Comité linier de France*. ["puis" *Revue du commerce et de l'industrie du lin, du chanvre, de la ramie, du jute.*] d'avril 1922.



1



2



3

4

71. Conditions que doivent remplir les Toiles d'Avions

(Lettre du Colonel Séguin, Directeur du Service des Fabrications de l'Aéronautique, adressée au Président de la Chambre de Commerce de Lille)

J'ai l'honneur de vous faire connaître que les commandes en cours d'avions divers, ainsi que les programmes de fabrication d'aviation pour 1922 vont nécessiter l'emploi, par les avionneurs, d'assez fortes quantités de toile de lin pour avions.

Le type de toile employé doit répondre aux conditions suivantes : Les toiles sont exclusivement de lin pur, écruées et décrues et non calandrées d'un poids inférieur ou égal à 150 gr. (poids brut) ou 135 gr. environ (poids net) au m² et comptant de 28 à 32 fils au centimètre, en chaîne et en trame. Le poids net est obtenu à l'aide d'une pesée effectuée sur un carré de 10 centimètres de côté, séjourné 2 heures dans une étuve de dessiccation à une température de 110° centigrades. Dans un même lot le duitage devra être homogène, une différence de plus de 2 fils en trame ne devant pas être constatée.

Elles doivent résister à un effort de traction de 1800 kilos au mètre courant, en chaîne ou en trame, l'essai étant effectué comme ci-après indiqués.

Les pièces numérotées à leur sortie des métiers étant rangées par lots de 10 (au maximum) et se suivant dans chaque lot, dans l'ordre naturel des nombres, il est prélevé, sur une pièce prise au hasard dans chaque lot, deux échantillons de 1 mètre de longueur (l'un au chef, l'autre dans le corps de la pièce).

1. Toile écrue (8 à 15 fils numérotés 1 à 3) ; toile blanche (8 et 18 fils numérotées 4 à 5) ; toile noire (7 à 11 fils numérotées + à 8) ; toile dite sangalette 8 fils ; toile teinte 12 fils (10) ; toile dite sangalette 8 fils (11)



72. Échantillons de toiles en 1880
(Source : Archives Nationales, F12 6880 et 6888)

73. Echantillons de toile de lin

1. Batiste imprimé de fabrication Irlandaise (17 fils en chaîne) de 1866
2. Toile blanchie 29 fils en chaîne et 16 fils en trame.
3. Toile non blanchi 21 fils de chaîne et 13 fils en trame.
4. Toile colorée 19 fils de chaîne et 14 fils de trame.
5. Toile à bâches (600 grammes)

(Source : F12 6880)



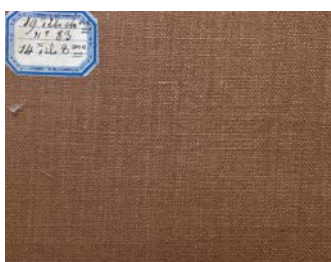
1



2



3

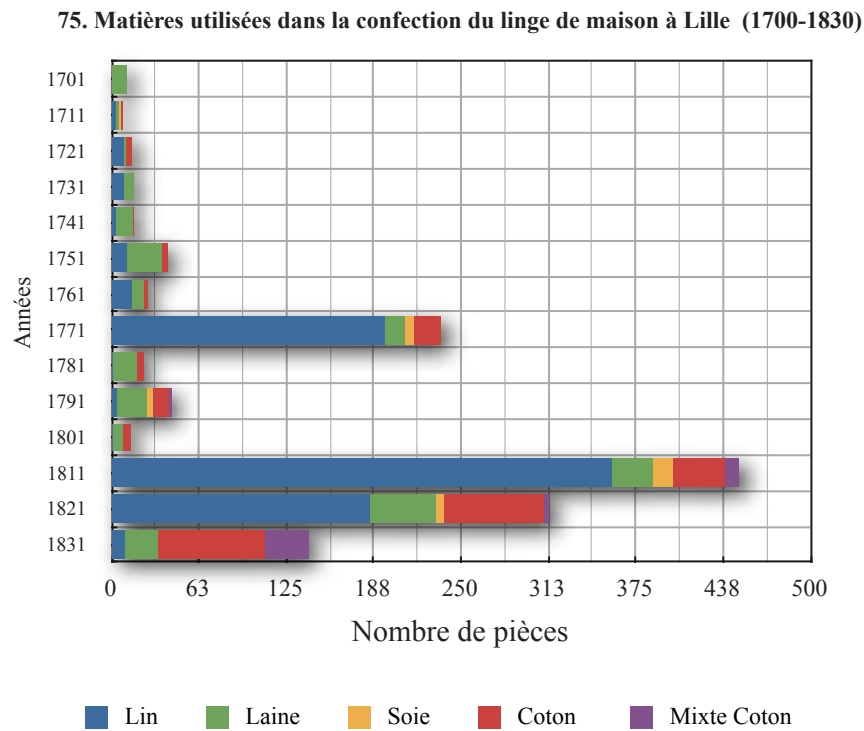
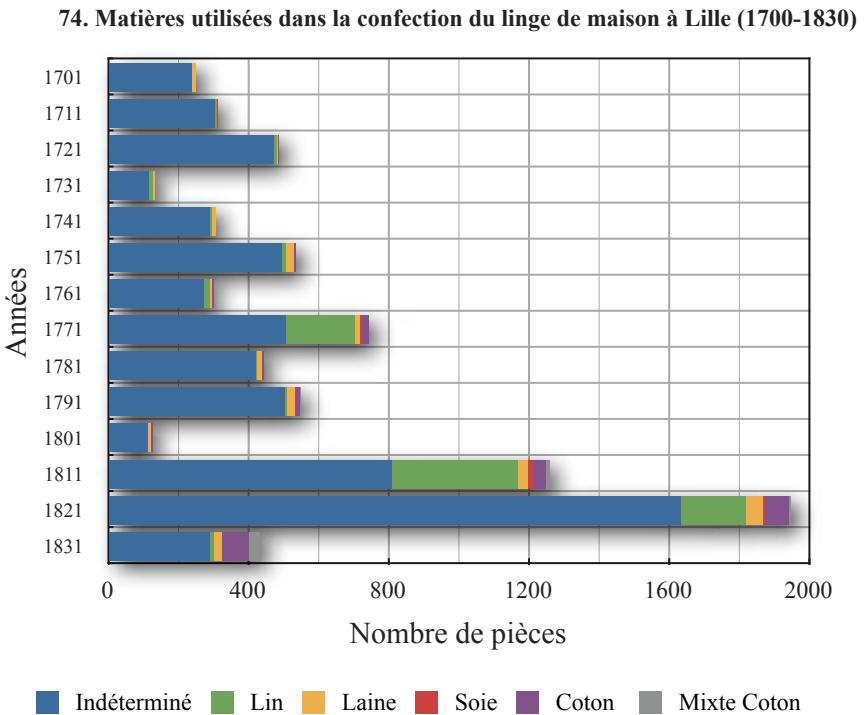


4



5

Source : D'après Kasdi Mohamed, *La naissance de l'industrie cotonnière dans le département du Nord : 1700-1830 : un produit, des consommateurs, des entrepreneurs*, Thèse de doctorat, Université Charles de Gaulle, Lille, France, 2006, 696 p.

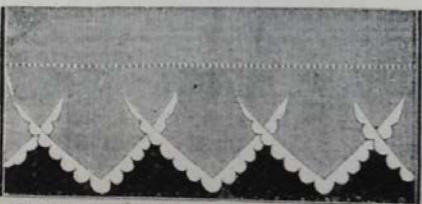




76. Marques déposées depuis le XIXe siècle pour les produits blanchis (*Fleur Bleue*, numéro 1, décembre 1947)

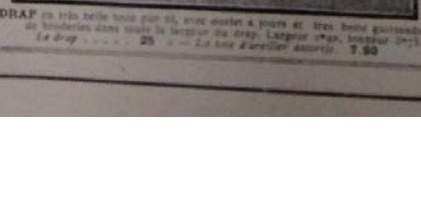


77. Extrait du catalogue des magasins *le bon marché* en 1884 pour des draps

COMPTOIR DES TOILES
DRAPS DE MAÎTRES POUR GRANDS LITS

<p>Draps de maîtres, sans couture, en toile blanche, pur fil, avec ourlet à jours, qualité garantie. Largeur 2^m40, long. 3^m50. <i>La paire. 27</i></p> <p>Draps de maîtres, toile de ménage, pur fil, ourlet et surjets cousus à la main. Largeur 2^m40, longueur 3^m50. <i>La paire. 27</i></p> <p>Draps de maîtres, sans couture, en toile pur fil, genre fort, ourlet à jours. Largeur 2^m40, longueur 3^m50. <i>La paire. 29</i></p> <p>Draps de maîtres, sans couture, en toile blanche cretonne de Lisieux, pur fil, qualité garantie, ourlet à jours. Largeur 2^m40, longueur 3^m50. <i>La paire. 33</i></p> <p>Draps sans couture, en toile fine de Lisieux, qualité garantie, ourlet à jours. Largeur 2^m40, longueur 3^m50. <i>La paire. 35</i></p> <p>Draps de maîtres, sans couture, en toile cretonne pur fil, très bonne qualité, ourlet à jours. Largeur 2^m40, longueur 3^m50. <i>La paire. 39</i></p> <p>Draps de maîtres, sans couture, en toile cretonne pur fil, très bonne qualité, ourlet à jours. Largeur 2^m40, longueur 3^m50. <i>La paire. 53 et 45</i></p> <p>Draps de maîtres, pour très grands lits, en toile cretonne de Vimoutiers, pur fil, usage garanti, ourlet à jours. Largeur 2^m40, longueur 4^m00. <i>La paire. 65 et 49</i></p>	 <p>DRAP feutré dans toute la largeur, avec ourlet à jours, en toile blanche pur fil. Largeur 2^m40, longueur 3^m50. <i>Le drap. 19 50</i></p>  <p>DRAP feutré, toile blanche pur fil, avec broderie dans toute la largeur du drap. Largeur 2^m40, longueur 3^m50. <i>Le drap. 21</i></p> <p><i>La tête d'oreiller assortie. 9 75</i></p>  <p>DRAP en très belle toile pur fil, avec ourlet à jours et très belle garniture de broderies dans toute la largeur du drap. Largeur 2^m40, longueur 3^m50. <i>Le drap. 25</i></p> <p><i>La tête d'oreiller assortie. 7 50</i></p>
---	--

DRAPS POUR LITS MOYENS ET PETITS LITS

<p>Draps de maîtres, sans couture, en toile de ménage blanche, pur fil, qualité garantie. Largeur 2^m10 (deux ourlets). En toile de ménage, ourlet à jours. Longueur 3^m50. <i>La paire. 25</i></p> <p>Draps En cretonne de Lisieux, ourlet à jours. Longueur 3^m50. <i>La paire. 27</i></p> <p>Draps toile de ménage blanche, pur fil, genre fort, ourlet et surjets cousus à la main. Largeur 2^m10, longueur 3^m50. <i>La paire. 21</i></p> <p>Draps sans couture, en toile blanche, pur fil, très bonne qualité. Largeur 2^m10, longueur 3^m50. <i>La paire. 15 50</i></p> <p>Draps en toile de ménage pur fil, demi-blanche, ourlet et surjets cousus à la main, d'un très bon usage (trois dimensions).</p> <p>1^{re}. — Largeur 2^m10. Longueur 3^m50. <i>La paire. 12 50</i></p> <p>2^e. — Largeur 1^m80. Longueur 3^m50. <i>La paire. 14 50</i></p> <p>3^e. — Largeur 1^m60. Longueur 3^m50. <i>La paire. 17 50</i></p> <p>Draps en toile de ménage blanche, pur fil, ourlet et surjets cousus à la main, très bonne qualité (trois dimensions).</p> <p>1^{re}. — Largeur 2^m10. Longueur 3^m50. <i>La paire. 12 50</i></p> <p>2^e. — Largeur 1^m80. Longueur 3^m50. <i>La paire. 15 50</i></p> <p>3^e. — Largeur 1^m60. Longueur 3^m50. <i>La paire. 18 50</i></p> <p>Toile blanche, pur fil, pour grands draps, sans couture, qualité garantie. Largeur 2^m40. <i>Le mètre. 3 75</i></p> <p>Toile blanche, pur fil, cretonne de Lisieux, qualité garantie, pour grands draps. Largeur 2^m40. <i>Le mètre. 2 15</i></p> <p>Toile blanche, pur fil, pour chemises, qualité garantie.</p> <p>1^{er} série. — Toile de ménage. Largeur 0^m80. <i>La paire. 17 50</i></p> <p>2^e série. — Toile fine. Largeur 0^m80. <i>La paire. 23</i></p>	
---	--

78. Qualités de résistance
d'une toile lourde de lin
(Source : Fleur Bleue,
1954)



79. Vignettes de filerie
(Source : Fleur Bleue,
1952)



**80. Exemples de bonnets
(XVIIIe-XIXe siècles)**

**1. Bonnet de travail
(«cayenne»)**

2. Bonnet de chanvre

Source : <http://parole-et-patrimoine.org/>

**81. Exemples de vêtements
(XVIIIe-XIXe siècles)**

**3. Chemise en toile de lin
avec dentelle au col, XIXe
siècle**

Musée des Ursulines,
Mâcon sur Base Joconde
Visible sur : [http://
www.culture.gouv.fr/
documentation/joconde/fr/
pres.htm](http://www.culture.gouv.fr/documentation/joconde/fr/pres.htm)

**4. Pantalon de lingerie en
batiste pour fillette,
Angleterre, vers 1800**
Source : Victoria & Albert
Museum, Londres



1



3



2



4

81. Exemples de vêtements et linges de maison (XVIIIe-XIXe siècles)

**1. «L'armoire de grand mère»
(Source : Fleur Bleue, 1952)**

2. «Le service de l'Autel» en lin

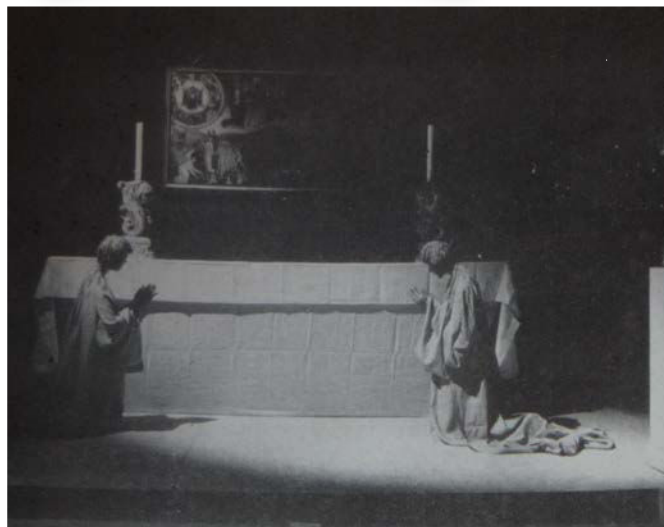
3. Un mouchoir de batiste.



1



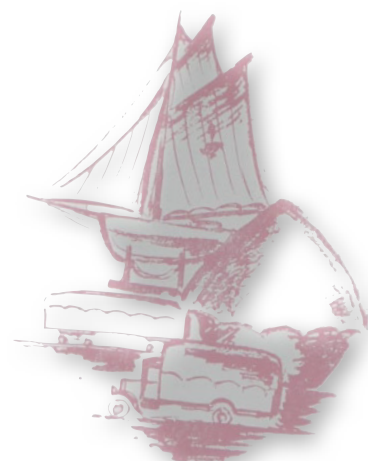
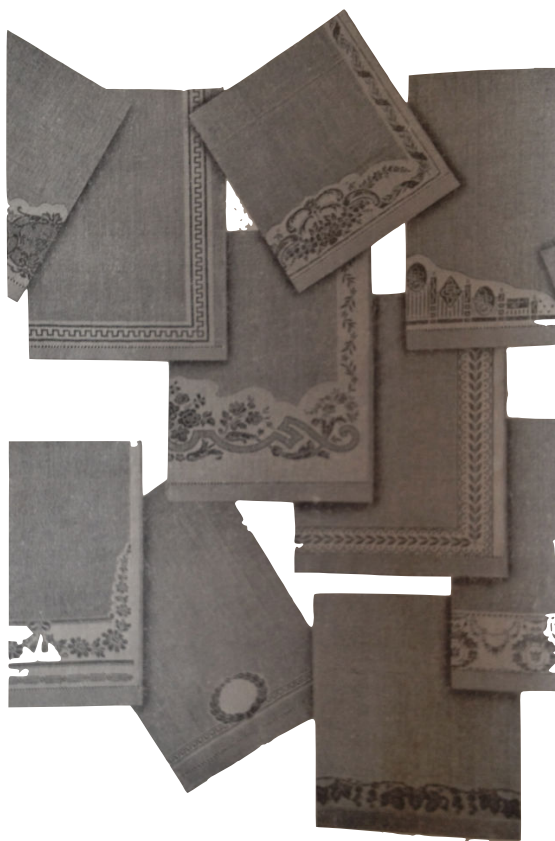
3



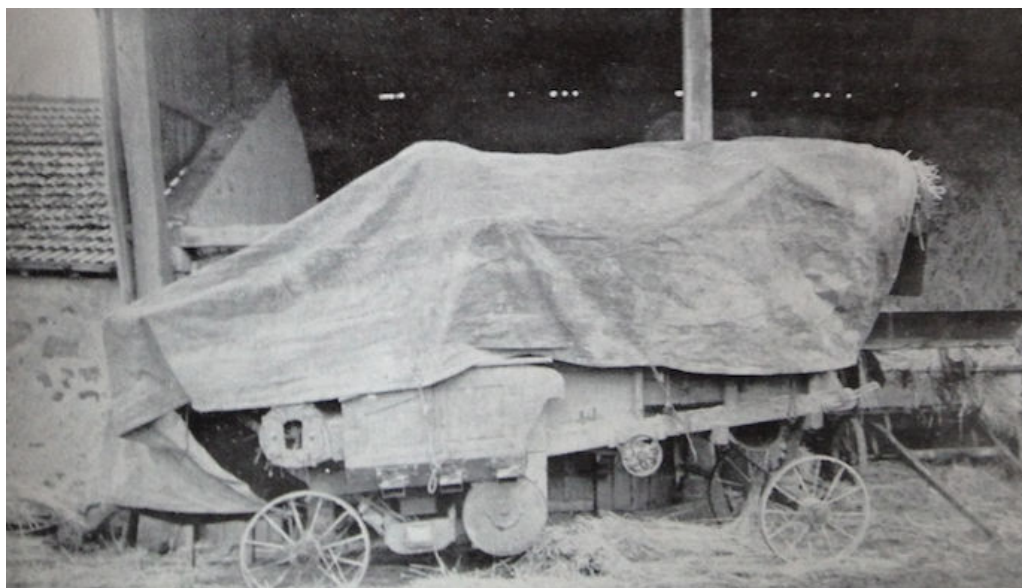
2

82. Linges de toilette (Source : *Fleur Bleue*, 1954)

83. Camion à ridelles et arceaux recouvert d'une bâche fixe avec un système d'attache (laçage ou courroie). Un pignon droit assure la fermeture à l'avant et deux rideaux à l'arrière (Source : *Fleur Bleue*, 1954)



84. La bâche agricole a la faveur des agriculteurs, car on lui prête des qualités de forte imperméabilité, de maniabilité et de souplesse, de résistance aux frottements et surtout à la déchirure.



85. Exposition sur Philippe de Girard lors de l'exposition universelle de Paris en 1900.

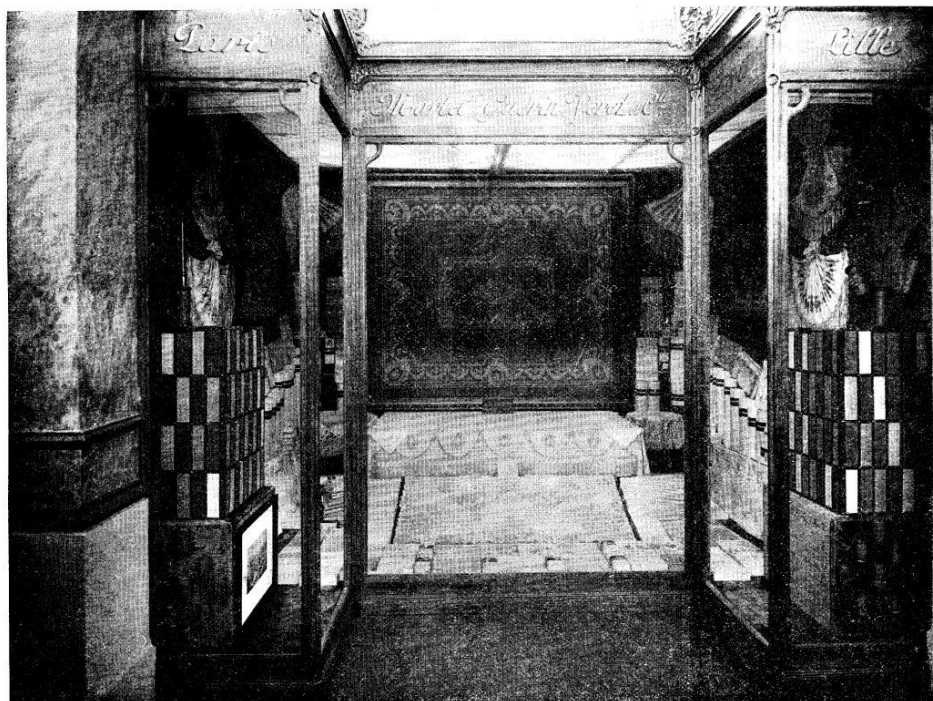
Source : Rapport du sous-comité d'installation de l'exposition universelle de Paris de 1900.



PARTIE CENTRALE DE L'EXPOSITION RÉTROSPECTIVE DE LA CLASSE 81.

86. Vitrine du comptoir linier lors de l'exposition universelle de Paris en 1900.

De nombreux produits sont exposés : toiles jaunes, crémees, écrues, fines, mouchoirs, damassées, serviettes, nappes, linge de toilette...

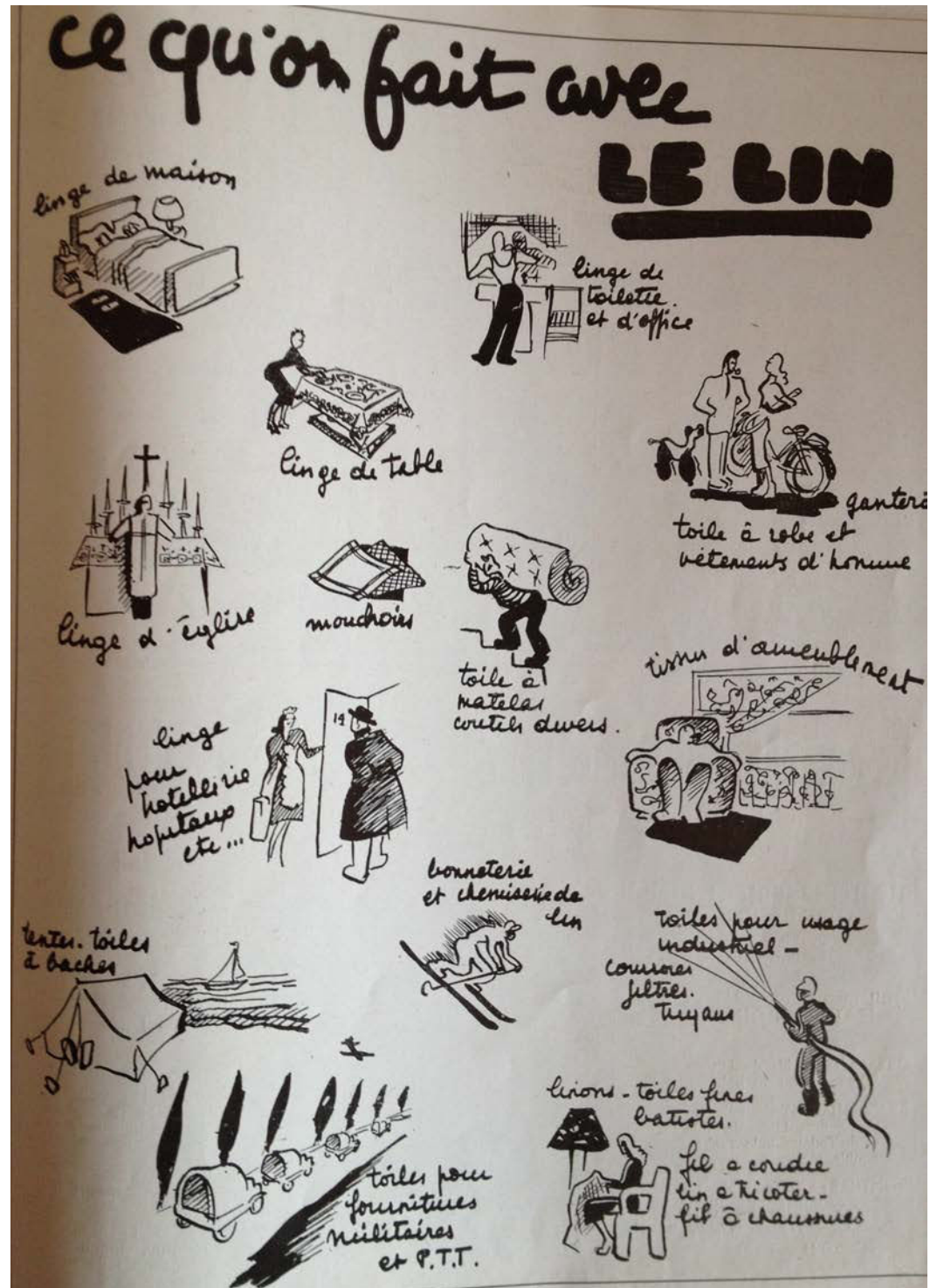


COMPTOIR DE L'INDUSTRIE LINIÈRE (MARTEL, GUÉRIN, VÉRET ET C^{ie}).

87. Promotion des produits
liniers et de leurs usages
dans les années 1950
(extrait de *Fleur Bleue*)



88. Promotion des produits
liniers et de leurs usages
dans les années 1950
(extrait de *Fleur Bleue*)



89. Publicité d'une société armentièreoise dans la revue *Fleur Bleue* en 1954

MADAME PRÉFÈRE LE LIN



pour son linge de maison,
pour son linge de table,
pour ses tissus d'ameublement.

MONSIEUR TROUVE LE LIN PLUS PRATIQUE



à son usine, à son bureau,
ou en voyage dans les pays chauds.

MONSIEUR ET MADEMOISELLE NE VEULENT QUE DU LIN



pour la plage, pour le soir,
pour leur tenue de ville en été.

LES ENFANTS NE SONT HABILLÉS QU'EN LIN



pour aller en classe, pour barboter,
pour jouer au jardin.


TISSAGES P. & R. FREMAUX
27, RUE DU VIEUX-FAUBOURG - LILLE - TÉLÉPH. LILLE 504-21 - 22 et 23

90. Publicité de quelques sociétés armentièresoises dans la revue *Fleur Bleue* en 1954

LE SPÉCIALISTE
DE LA TOILE
DE QUALITÉ


DESCAMPS L'AÎNÉ
SOCIÉTÉ EN NOM COLLECTIF. CAP. 100.000.000. 4, RUE DES CÉLESTINES. LILLE

FILATURE DE LIN
BLANCHISSERIE DE FILS
TISSAGE DE TOILES
TOILES EN TOUS GENRES
PUR FIL ET MÉTIS
TOILES DE MÉNAGE
SPÉCIALITÉ DE TOILES
EN GRANDES LARGEURS
POUR DRAPS DE LITS
BLANC & COULEUR


A&P CHARVET

présentent

COPACABANA


TISSU DE LIN
POUR VÊTEMENTS MASCULINS

ARMENTIÈRES
NORD. 69. RUE DES FUSILLÉS - TEL. 82 & 84

les toiles de lin dans toutes leurs
APPLICATIONS

L. BOUCHEZ
& FILS


TISSAGE DE LIN
ARMENTIÈRES

91. Papiers en-tête
(Source : C.C.I.
d'Armentières A.D.N. 2661
W)

Anc^{te} M^{re} ACHILLE ROGEAU & FILS

Charles & Achille Rogeau

Société à Responsabilité Limitée, Capital ~~100.000~~ 2.500.000 FR.



TISSAGES MÉCANIQUES
TOILES & TREILLIS
Chenre, Lin, Jute & Coton en tous genres

SPECIALITÉS

TREILLIS LOURDS TEINTS & ÉCRUS	BÂCHES & TOILES IMPERMÉABLES
TOILES & VOILES & STORES & FILTRES	TISSUS POUR CAPOTES AUTOMOBILES
PASSAGES D'ESCALIERS	COUTILS POUR MATELAS

ARMENTIÈRES (Nord) le 18 Novembre 1947.
7, RUE NATIONALE

TELEGRAMMES : CHARLES ACHILLE ROGEAU - ARMENTIERES
TELEPHONE 78
CHEQUES POSTAUX : LILLE 14.253
R.C. LILLE 3.050

USINES : ARMENTIÈRES (Nord), TÉL. 78
CONDÉ-S/NOIREAU (Calvados)
TELEPHONE 104
PRODUITS FILÉS, TISSÉS, ÉCRUS

Répertoire des Producteurs NORD 1724

Monsieur le Président
de la Chambre de Commerce
à ARMENTIÈRES



Manufacture de Toiles

FOURNISSEUR DE LA GUERRE ET DES GRANDES ADMINISTRATIONS
MAISON FONDÉE EN 1840
R.C. Lille N° 57.110

BIEBUYCK

Société à Responsabilité Limitée, Capital ~~100.000~~ 2.100.000 frs

37 & 39, Rue du Vieux-Faubourg
LILLE (Téléph. 509.16)

Merville le 24 Octobre 1946

DÉPÔT :
27, Rue de Lille - PARIS (VII)
TÉLÉPH : LITRE 06-54

à Rappeler



FILATURES DE LIN
TISSAGES

CRÉMAGE
BLANCHISSERIE

ÉTABLISSEMENTS A. MAHIEU

SOCIÉTÉ ANONYME, CAPITAL ~~30.000.000~~ 30.000.000 FRANCS

SIÈGE SOCIAL : ARMENTIÈRES, 1, RUE DE LA GARE
(NORD)

TELEGRAMMES : MAHIEU - ARMENTIÈRES
CODE LIEBER
R.C. LILLE N° 42.882
PARIS 1900 - GRAND PRIX

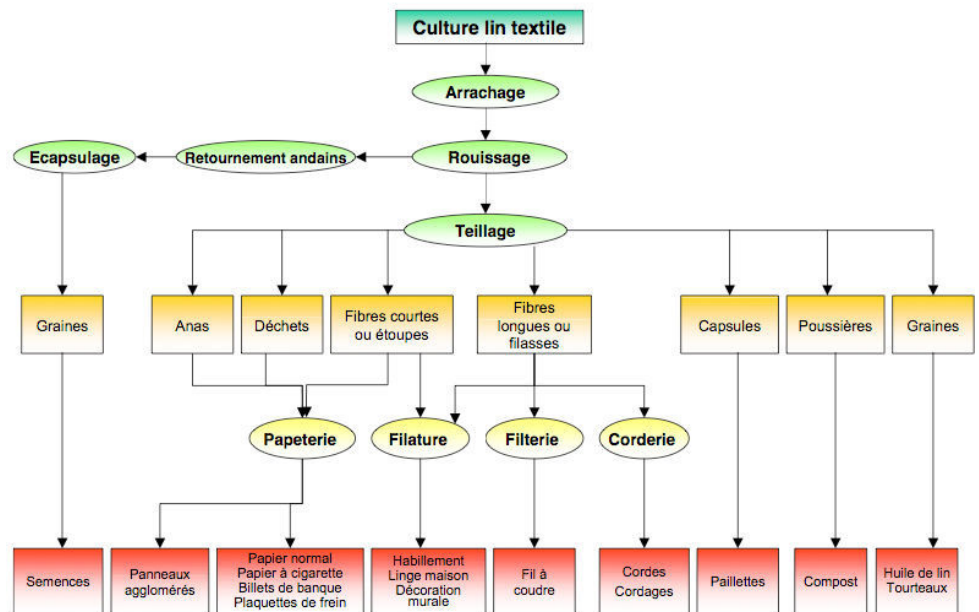
TÉLÉPH : TOILES 130
TISSAGES 449
FILATURES 513
CHEQUES POSTAUX : LILLE 5.506

LS/AB
Le 24 SEPTEMBRE 19 46

À la suite du teillage du lin, une série d'éléments sont produits, de la graine aux fibres longues ou courtes (organigramme). De nos jours, tout est valorisé. Ainsi les graines donnent des semences, les anas, déchets, et les étoupes qui sont utilisées dans l'industrie du papier. Les fibres les plus longues sont utilisées dans la filature (habillement, linge de maison...), la filterie (fil à coudre) ou encore la corderie (de moins en moins cependant).

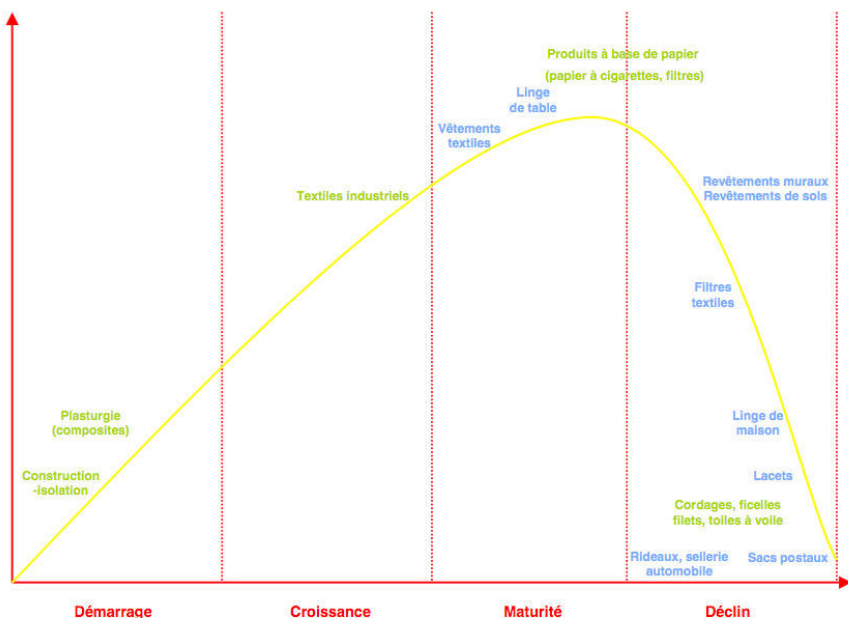
Le processus de transformation de la fibre longue de lin, de la paille à son usage industriel textile, s'est progressivement intégré dans la nouvelle division internationale du travail. La fibre de chanvre européenne approvisionne quant à elle les marchés du papier (90 % de ses débouchés), de l'isolation et de l'automobile. La chènevotte (partie boisée de la tige du chanvre) est utilisée pour la litière animale. L'oisellerie constitue le principal débouché du chènevis, également utilisé pour les appâts pour la pêche. Il existe enfin de petites productions d'huile, employée en cosmétique.

L'ensemble de la consommation textile de lin européen représente moins de 1 % des fibres textiles consommées dans le monde. L'industrie papetière (papier fin, papier à cigarette, billets de banque) représente le tiers des débouchés, les nouvelles applications techniques, le quart. Les nouvelles applications techniques de la fibre courte de lin sont largement dépendantes de la compétitivité et du prix du produit. En effet, lors de périodes de hausse des cours de la fibre courte de lin, les industriels substituent le lin par d'autres fibres naturelles. Les applications industrielles restent un débouché encore marginal pour la fibre courte de lin de l'Union européenne (moins de 10 % des débouchés en 2001), mais certains experts y voient un des marchés en croissance (9 % ces dernières années au cours des années 1990) pour la Belgique, la France et la Lituanie.



92. Utilisation du lin textile

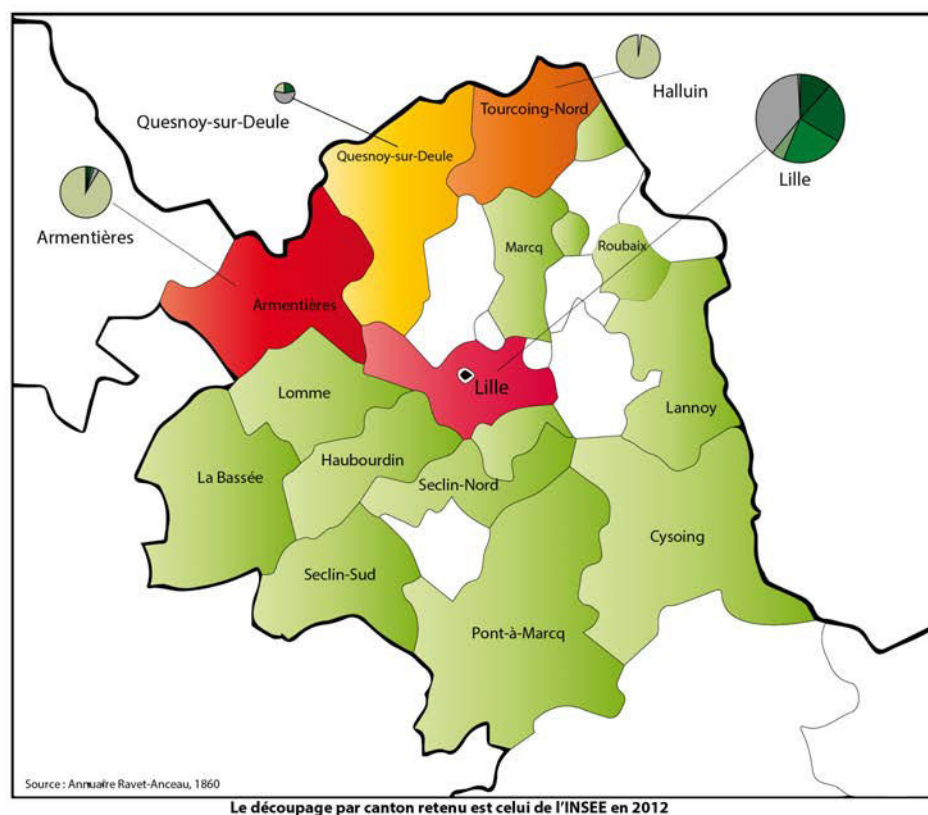
(Source : COOP de France)



93. Cycles de vie des produits liniers au début des années 2000

94. Nombre et répartition des établissements travaillant le lin dans l'arrondissement de Lille.

Nombre et répartition des établissements travaillant le lin dans l'arrondissement de Lille (1860)



1. Nombre d'établissements travaillant le lin par canton

192

100

63

20

Moins de 10

On a retenu toute forme de fabrication et de commerce autour du lin

2. Répartition des principales branches industrielles et commerciales linières

Déchets de lin et d'étoupes

Filateurs de fils retors

Négociants de fils de lin et d'étoupes

Blanchisseurs de fils

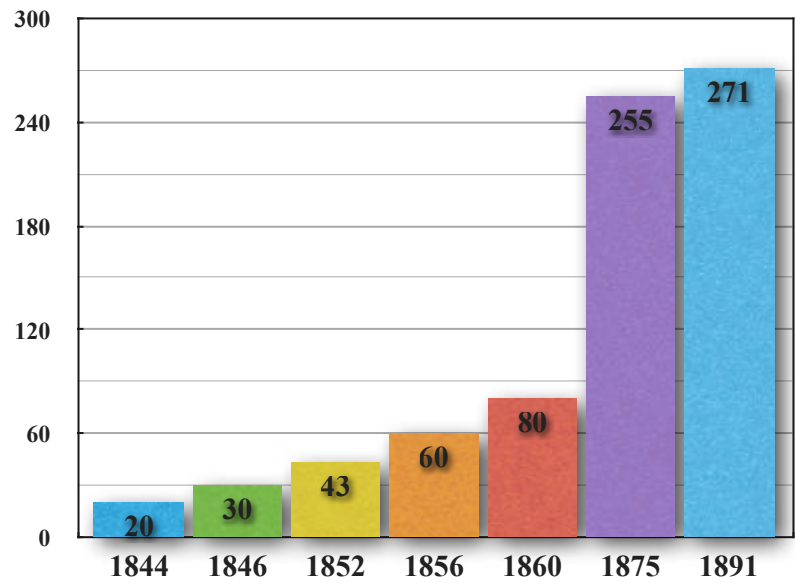
Filateurs de lin et d'étoupes

Fabrique de toiles

Les diagrammes circulaires sont proportionnelles au nombre d'établissements retenus dans les différentes catégories

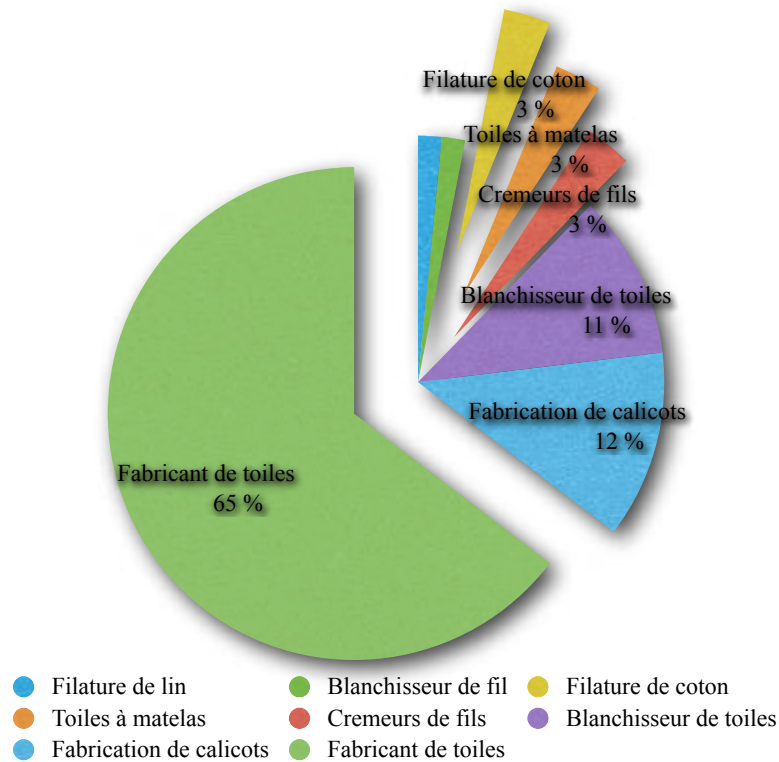
Source : A.M.A.

95. Nombre de fabricants à Armentières



Source : A.M.A. / C.C.I. d'Armentières 2661 W 7 (42)

96. Type de fabrique à Armentières (1850)



97. Publicités dans le Ravet-Anceau :

1. Annuaire de 1914
2. Annuaire de 1922
3. Annuaire de 1860



DEWEPPE FILS		TISSAGE — MÉCANIQUE
<i>Usine, Bureaux et Magasins : Quai du Pont-de-Beauvais, ARMENTIÈRES</i>		
Spécialité de Toiles ménage : Chanvre, Lin et Métisses Petites et Grandes Laizes		Téléphone : 110 Chèques-Postaux : LILLE 36-44
MANUFACTURE DE TOILES ET VÊTEMENTS DE TRAVAIL ALFRED DUHAMEAU 115, Faubourg de Dunkerque <i>Chèques Postaux : LILLE 4057</i>	TOILES EN TOUS GENRES SPÉCIALITÉ de TOILES pour TAILLEURS Bâches — Garde-soleil — Matelas —: Torchons — Serpillières :— LINGE DE TABLE ET DE TOILETTE —: Lingerie Brodée et Imprimée :—	

ROGEAU Ch. & Ach.,

Tissage mécanique. - Toiles et Treillis chanvre, lin, jute et coton en tous genres. - Spécialité de treillis lourds, teints et écrus. - Toiles à voiles, à stores, à filtrer, passage d'escaliers. - Bâches et toiles imperméables. - Tissus pour capotes automobiles. - Fournisseurs des Ministères de la Guerre et de la Marine, des chemins-de-fer et des grandes administrations. Équipements militaires.

Rue Nationale, 7,
 ☎ 78.

98. Encarts publicitaires
inclus dans divers
quotidiens nationaux en
1934.

Source : A.M.T. 1994 007 0193



99. Répartition des offres en fonction de la ville de fabrication pour une adjudication de toiles militaires en 1931

Le calcul a été réalisé en fonction du métrage proposé par les différents industriels ayant fait une offre.

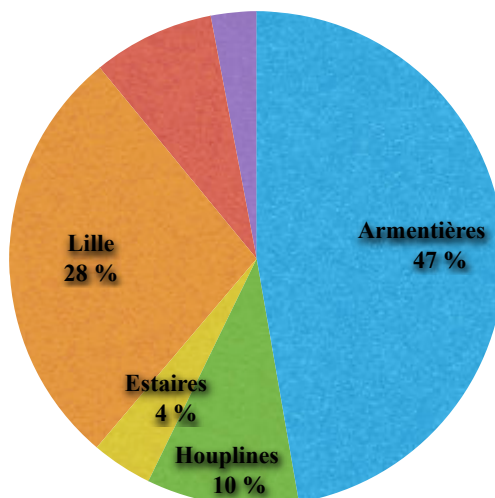
1. Pour la toile écrue pour bourgerons, d'une largeur de 75 cm, l'ensemble des offres représente 540 000 mètres.

2. Pour la toile treillis écrue, d'une largeur de 75 cm, l'ensemble des offres représente 300 000 mètres.

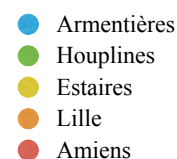
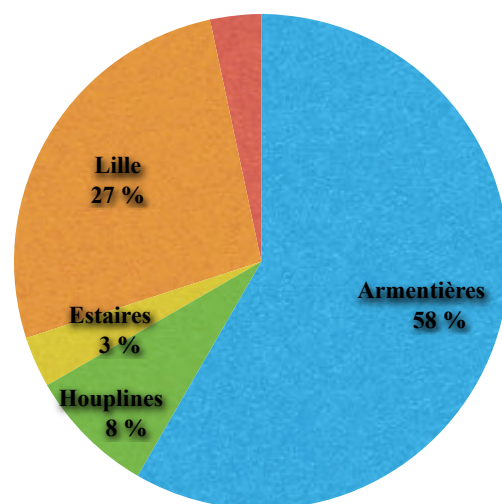
3. Pour la toile crémée pour serviettes, d'une largeur de 60 cm, l'ensemble des offres représente 160 000 mètres.

Source : Ministère de la Guerre ; C.C.I. d'Armentières.

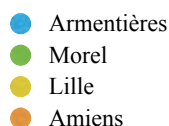
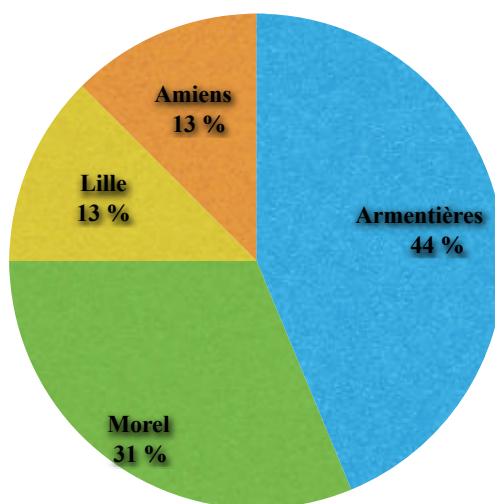
1. Toile écrue pour bourgerons



2. Toile treillis écrue pour pantalons



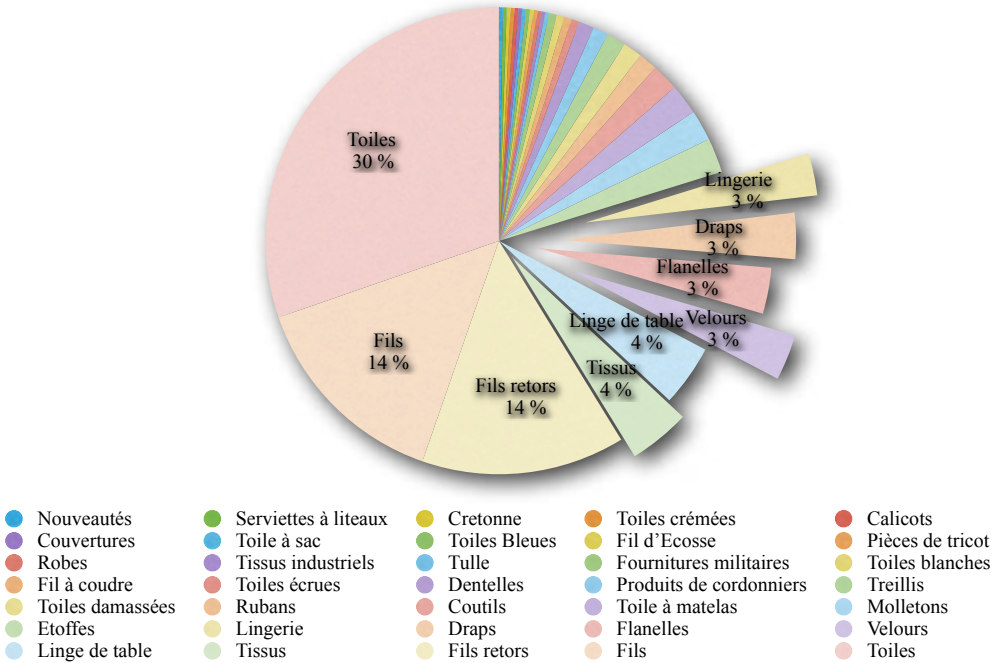
3. Toile crémée pour serviettes



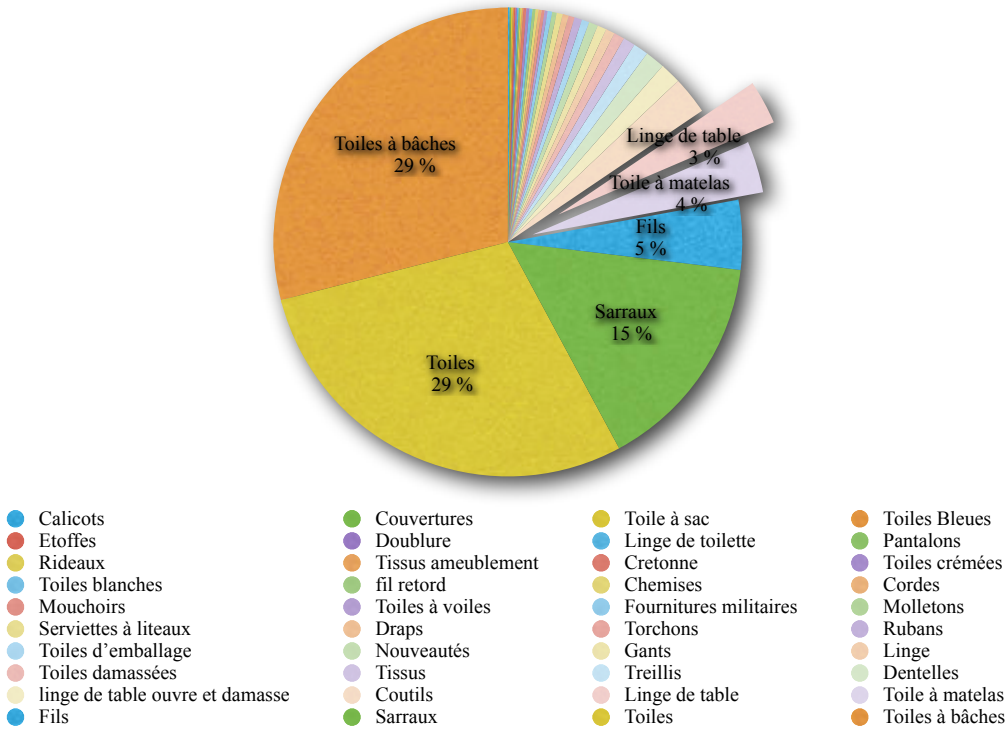
100. Répartition de la
publicité faite sur les
produits en 1860

Source : Annuaire Ravet-
Anceau

Production de l'arrondissement de Lille en 1860



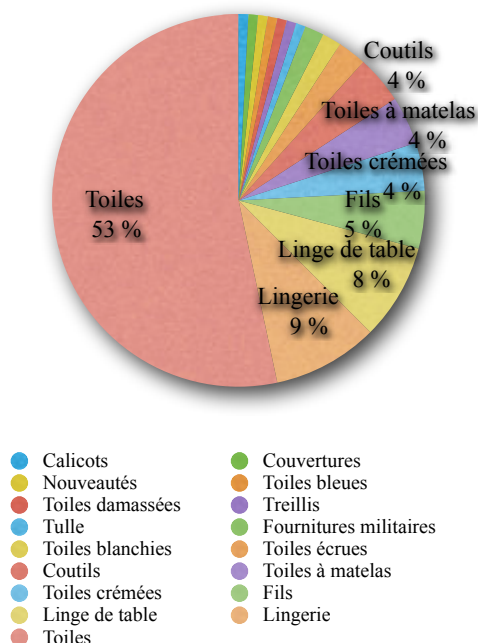
Production de l'arrondissement de Lille en 1879



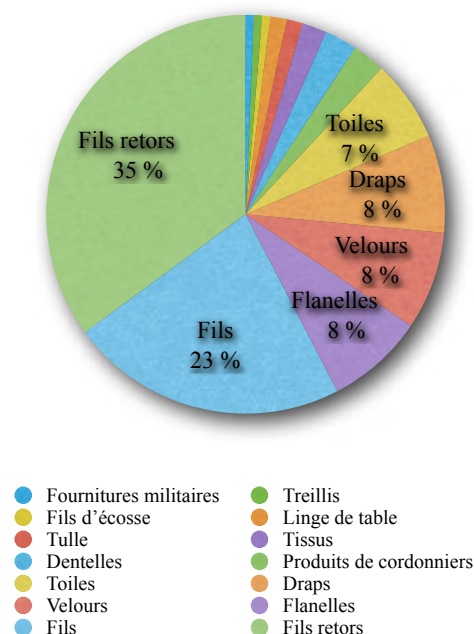
101. Répartition de la publicité faite sur les produits en 1860 et 1879

Source : Annuaire Ravet-Anceau

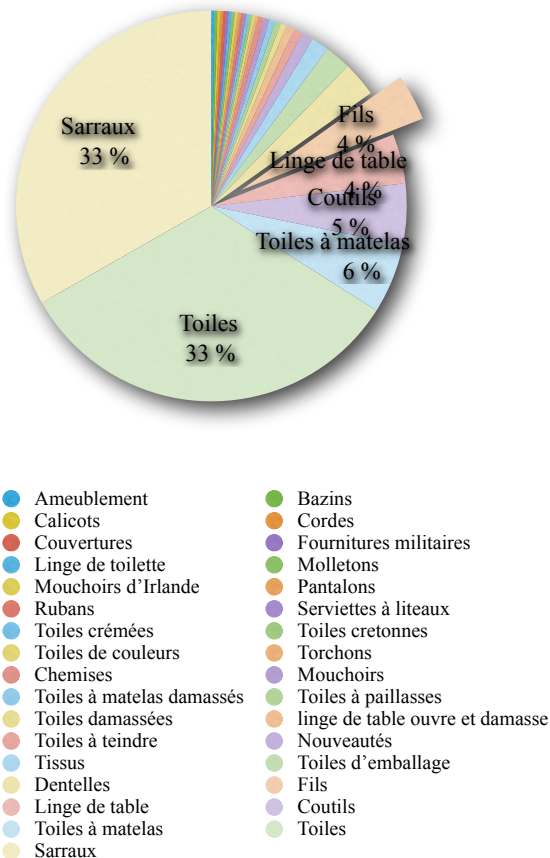
Production d'Armentières en 1860



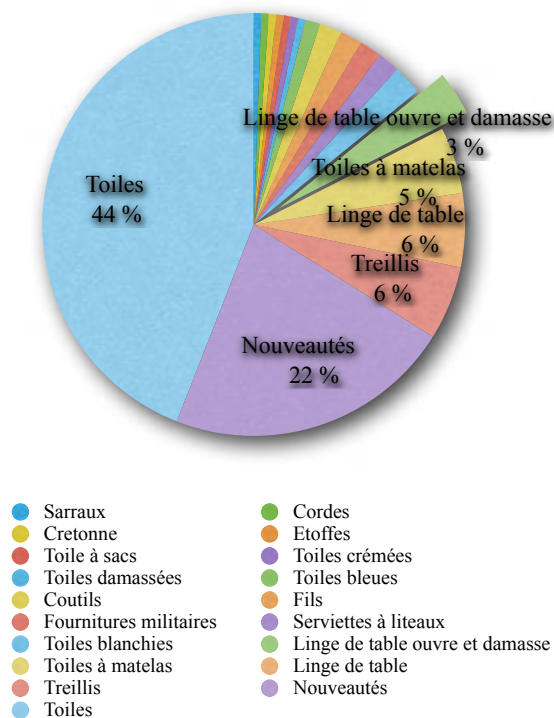
Production de Lille en 1860



Production de Lille en 1879



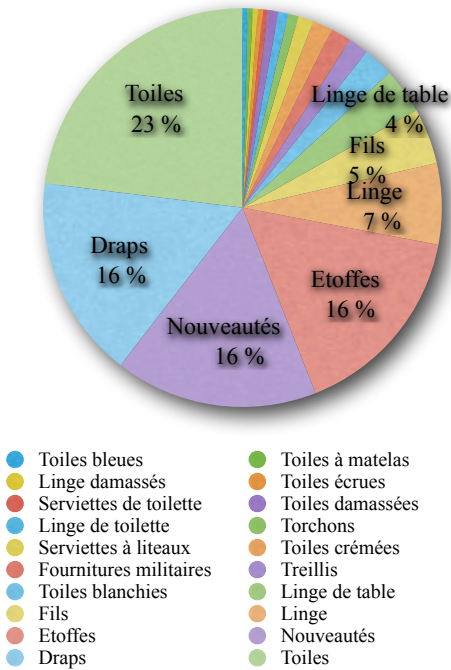
Production d'Armentières en 1879



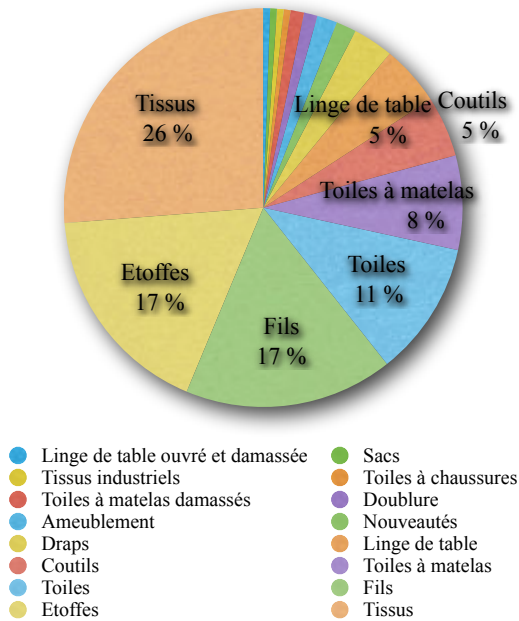
102. Répartition de la publicité faite sur les produits en 1891 et 1914

Source : Annuaire Ravet-Anceau

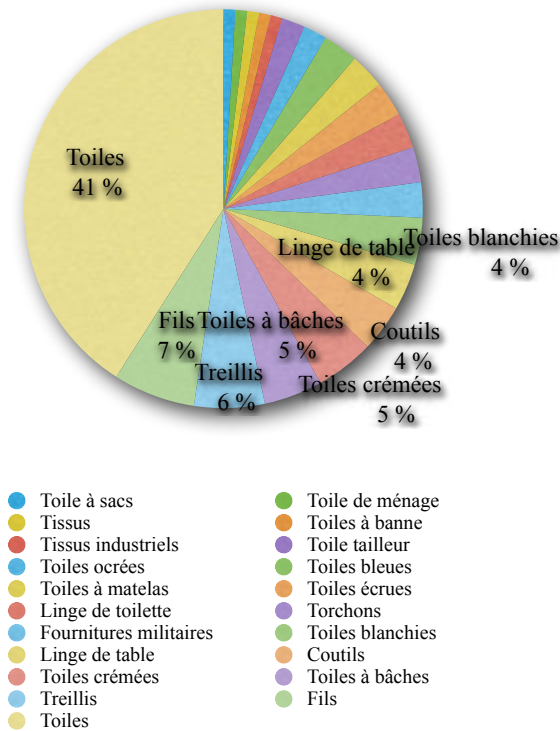
Production d'Armentières en 1891



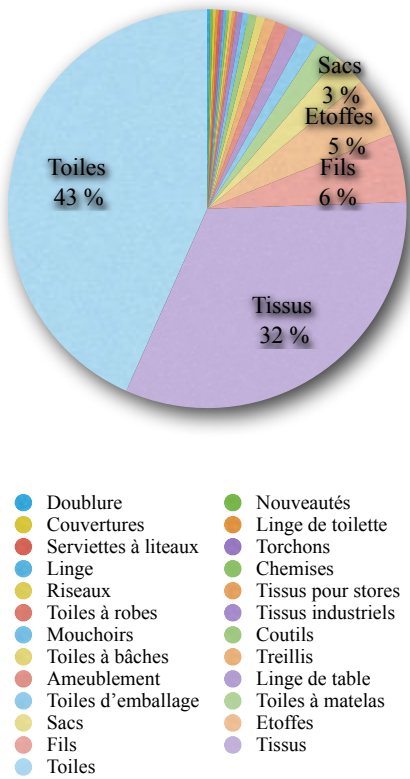
Production de Lille en 1891



Production d'Armentières en 1914



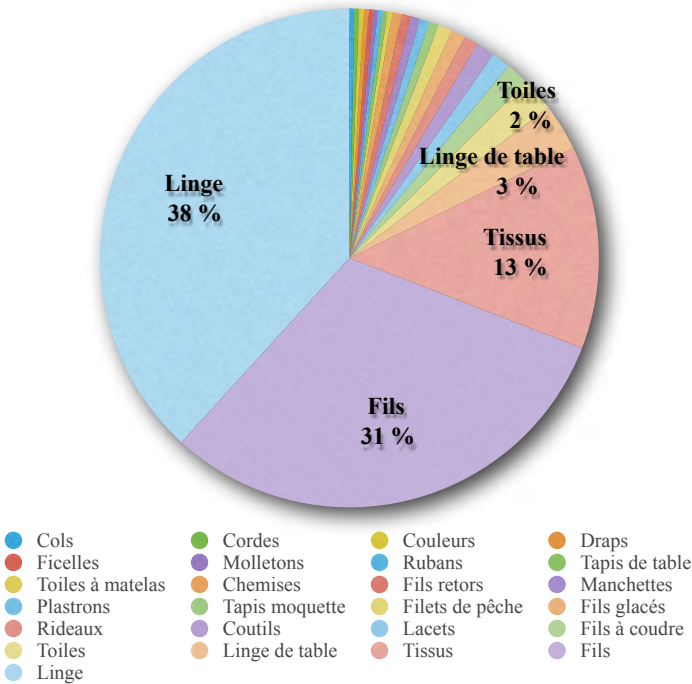
Production de Lille en 1914



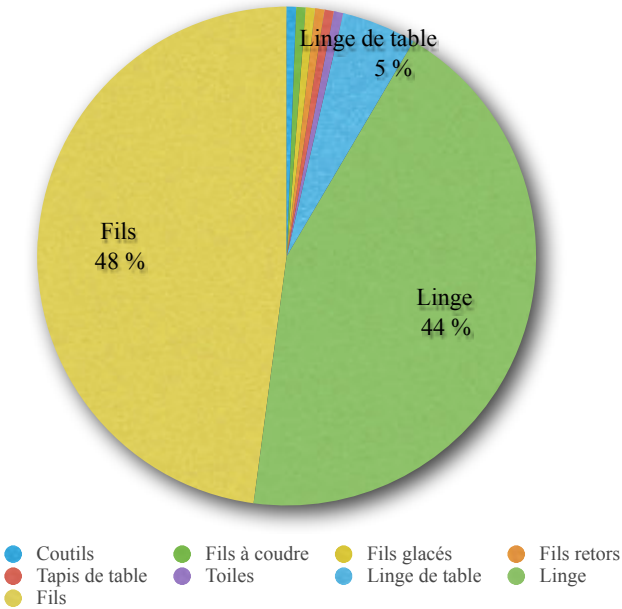
103. Répartition de la publicité faite sur les produits en 1932

Source : Annuaire Ravet-Anceau

Production de l'arrondissement de Lille en 1932

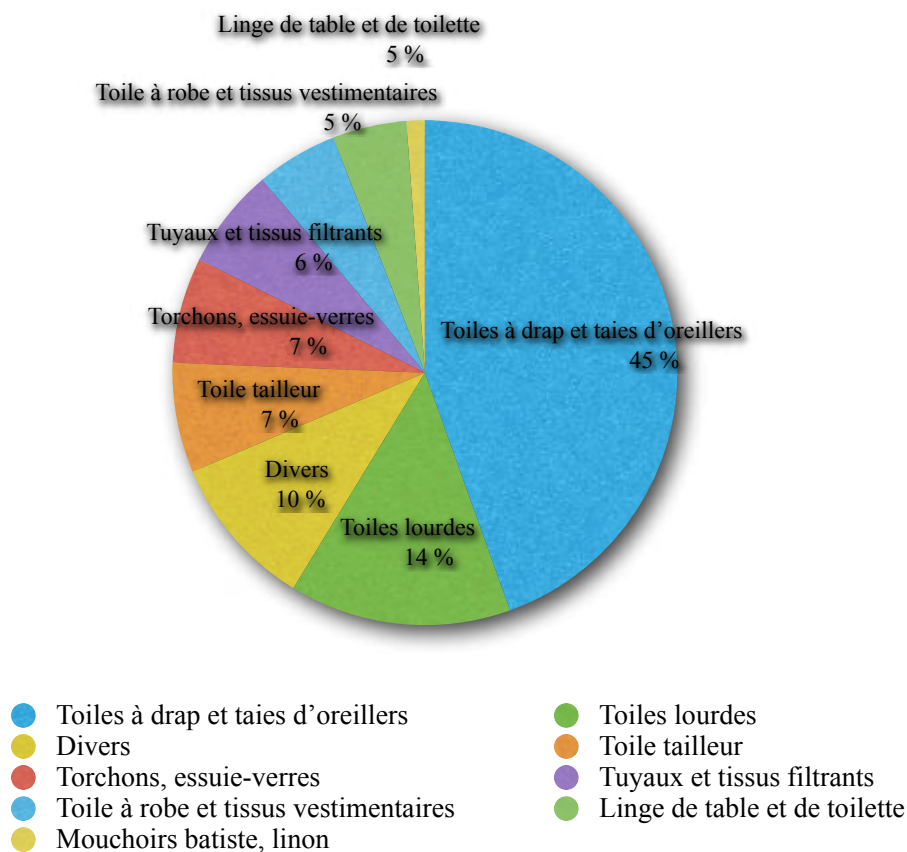


Production de Lille en 1932



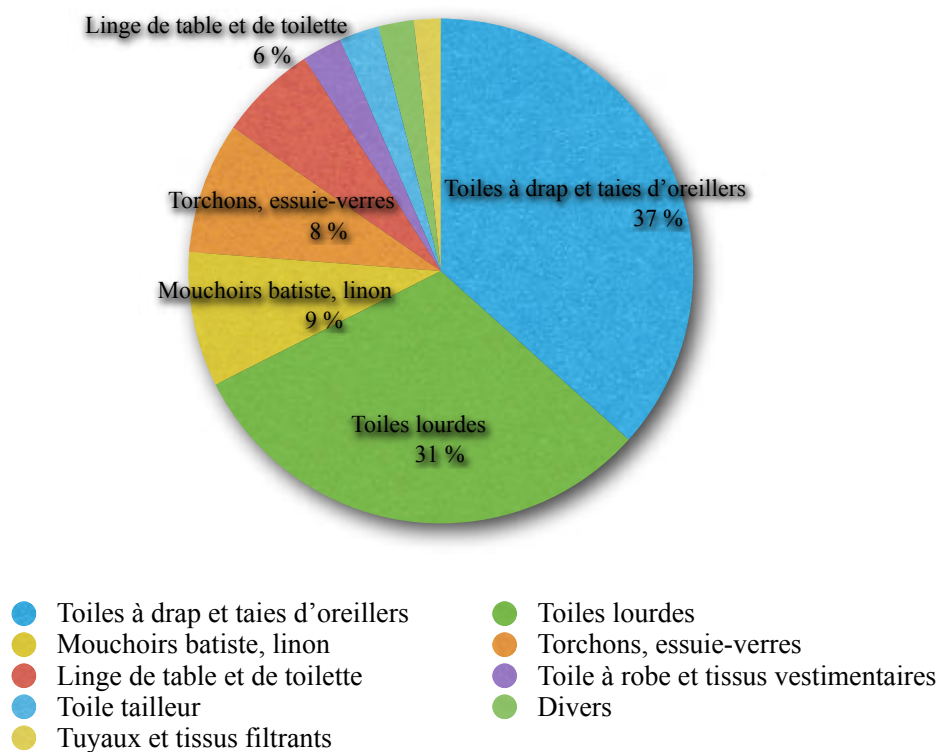
104. Répartition nationale des produits liniers en France en 1950

Source : Confédération des Fabricants de Toile de France



105. Répartition nationale des produits liniers en France en 1960

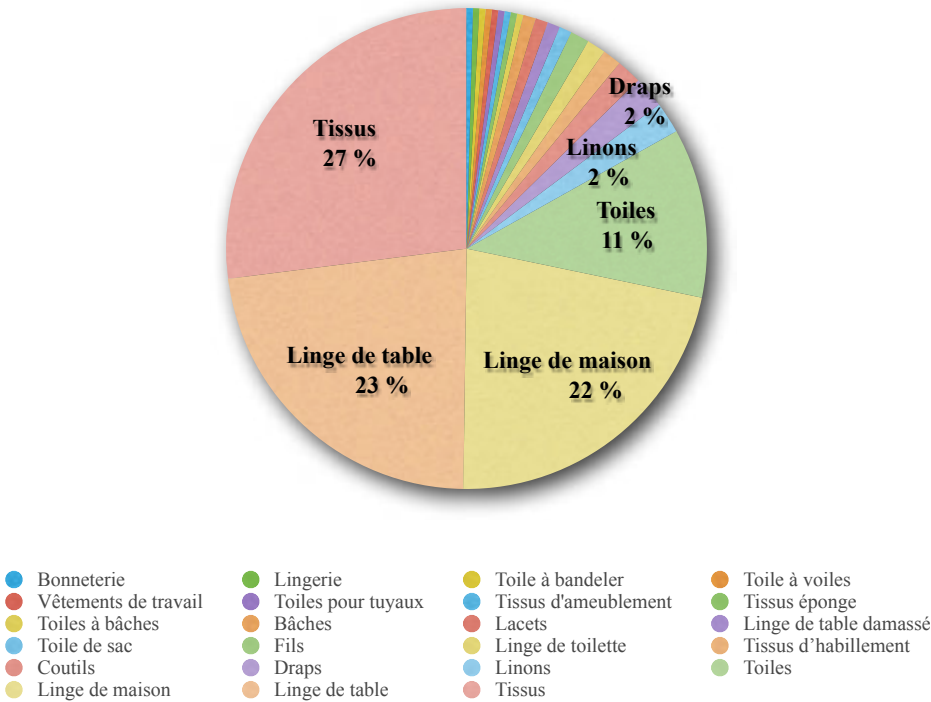
Source : Confédération des Fabricants de Toile de France



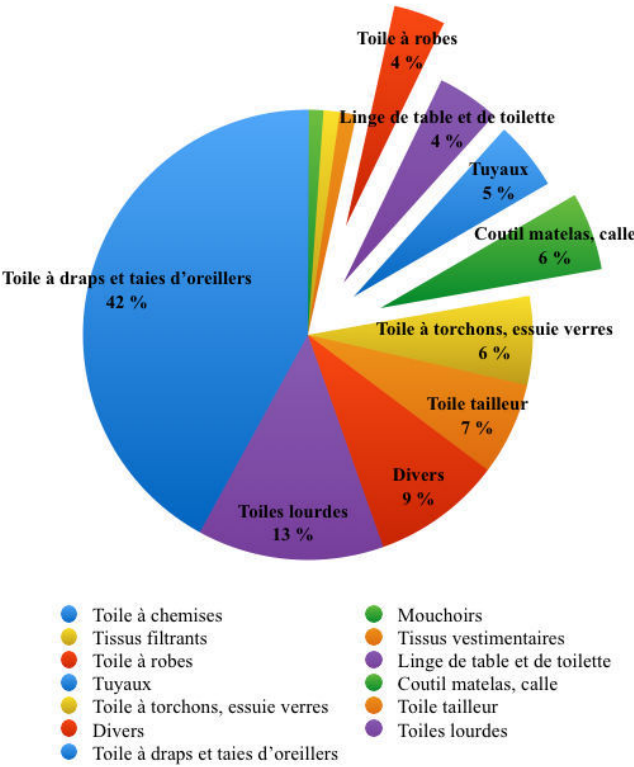
106. Répartition de la publicité faite sur les produits en 1954

Source : Annuaire Ravet-Anceau

Production de l'arrondissement de Lille 1954



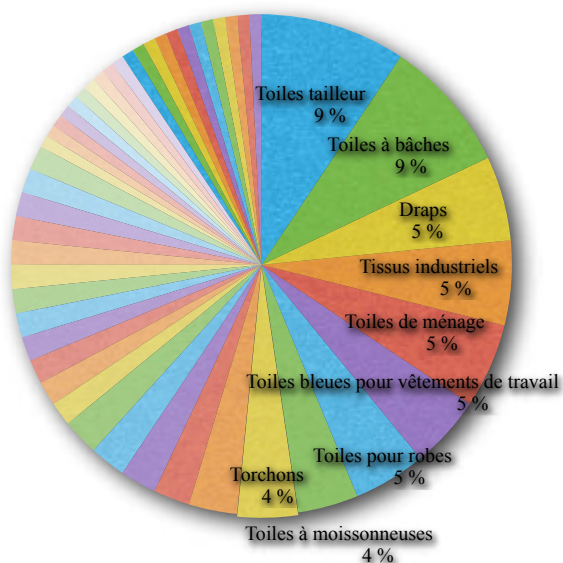
107. Répartition nationale des produits liniers en France en 1950



Type de production des différentes catégories de toiles en 1950
(Source : Confédération générale des fabricants de toile de France)

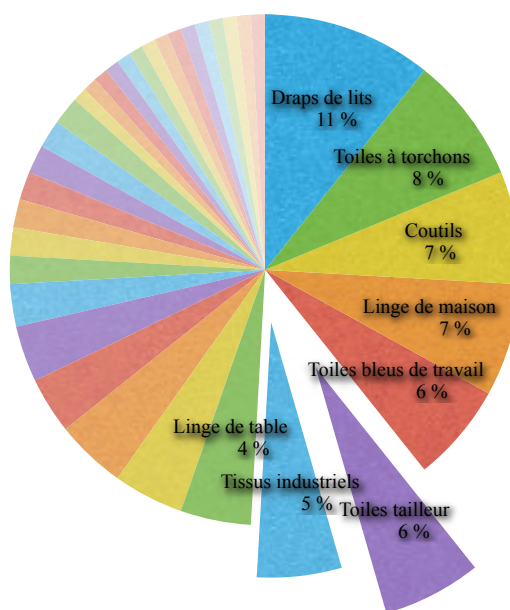
- Toiles tailleur
- Draps
- Toiles de ménage
- Toiles pour robes
- Torchons
- Toile à stores
- Toiles méti crémées
- Fournitures militaires
- Toile d'avion
- Toiles à chaussures
- Toiles à treillis
- Toiles lourdes
- Toiles pour bourrellerie chaussures
- Capotes d'automobile
- Prélarts
- Tissage de serpillières
- Toiles à espadrilles
- Toiles écrués
- Toiles pliants
- Toiles pour vêtements de plage
- Toiles pour nouveautés
- Batistes
- Toiles à matelas
- Toile pour ameublement
- Toiles à bâches
- Tissus industriels
- Toiles bleues pour vêtements de travail
- Toiles à moissonneuses
- Toiles à voiles
- Toiles à bannes
- Vêtements de chasse
- Serviettes
- Toiles à capotes
- Toiles à torchons
- Toiles coloniales
- Toiles méti blanchies
- Toiles pour vêtements
- Draps méti
- Robes
- Tissus pour les administrations
- Toiles pur fil
- Toiles pour équipements de sport
- Toile pour lingerie
- Linons
- Linge de tables
- Toiles pour cliniques et hôpitaux

108. Produits référencés à Armentières dans les années 1950



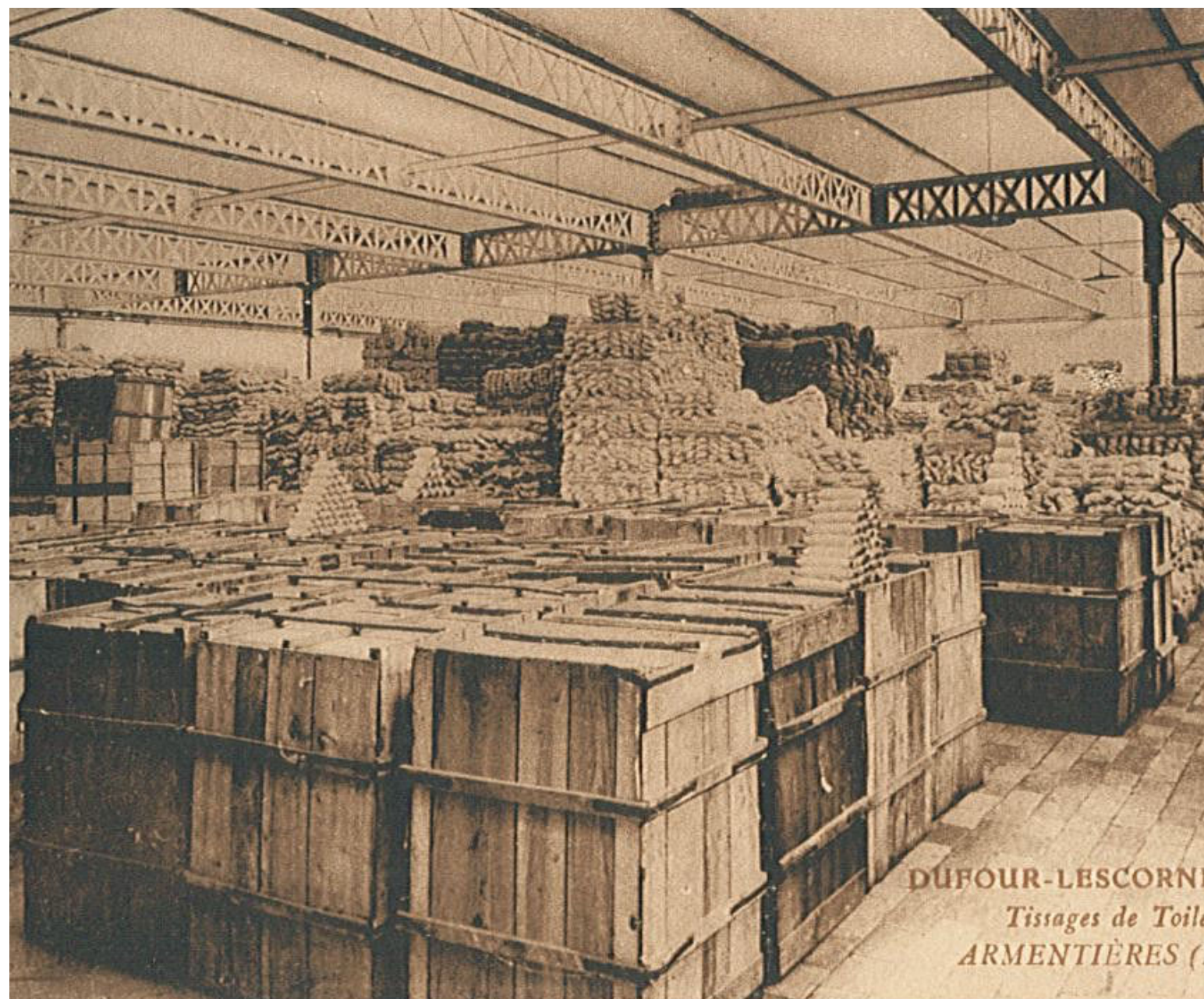
109. Produits référencés à Lille dans les années 1950

- Draps de lits
- Coutils
- Toiles bleus de travail
- Tissus industriels
- Linge de table damassé
- Linge de toilette damassé
- Toiles pour bâches
- Toiles méti crémées
- Vêtements de travail confectionnés
- Toiles blanches
- Linge à thé
- Toiles à bannes
- Toiles pour garde-soleil
- Toiles pour vêtements
- Toiles lourdes
- Linge d'hôtel
- Toiles pour serpillières
- Linons
- Toiles à torchons
- Linge de maison
- Toiles tailleur
- Linge de table
- Toiles à robes
- Toiles pour ameublement
- Tissus coloniaux
- Toiles pour carrossiers
- Toiles écrués
- Toiles à stores
- Linge damassé d'église
- Toiles de ménage
- Toiles pour pliants
- Toiles damassées pour literie
- Treillis
- Toiles à sacs
- Batiste



Produits du tissage

Source : Confédération générale des fabricants de toile de France

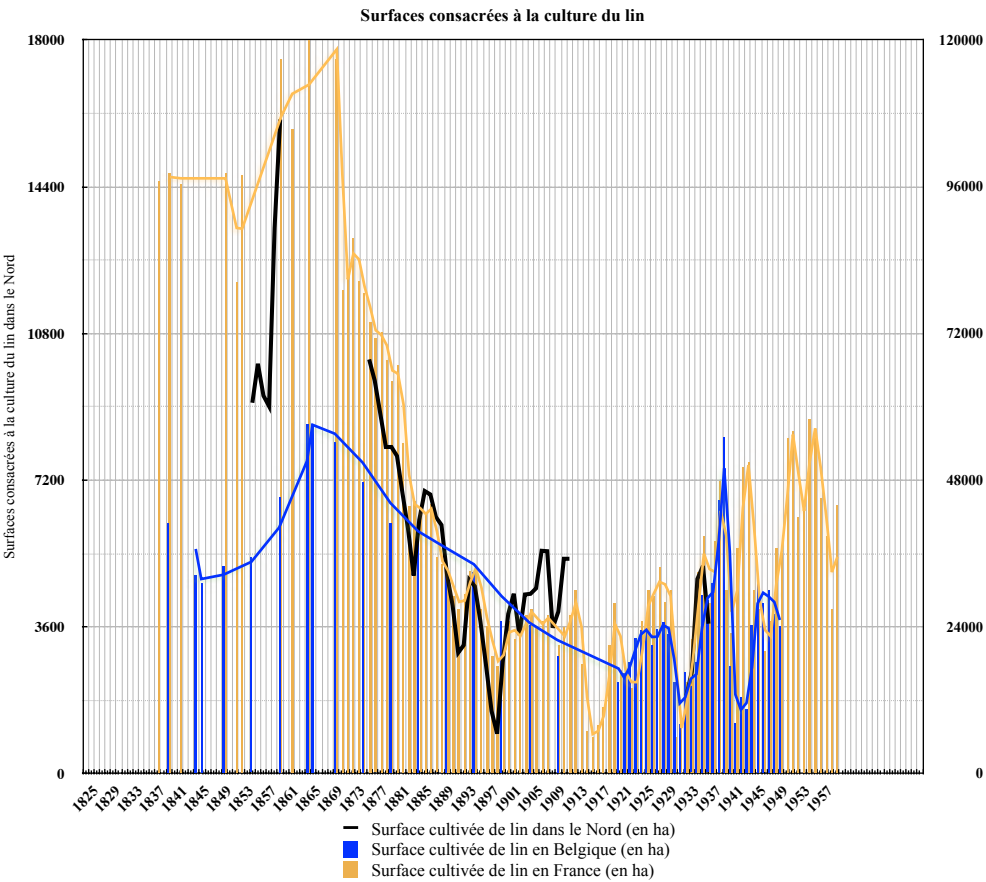


Magasin de marchandises à expédier du tissage Dufour-Lescornez en 1933

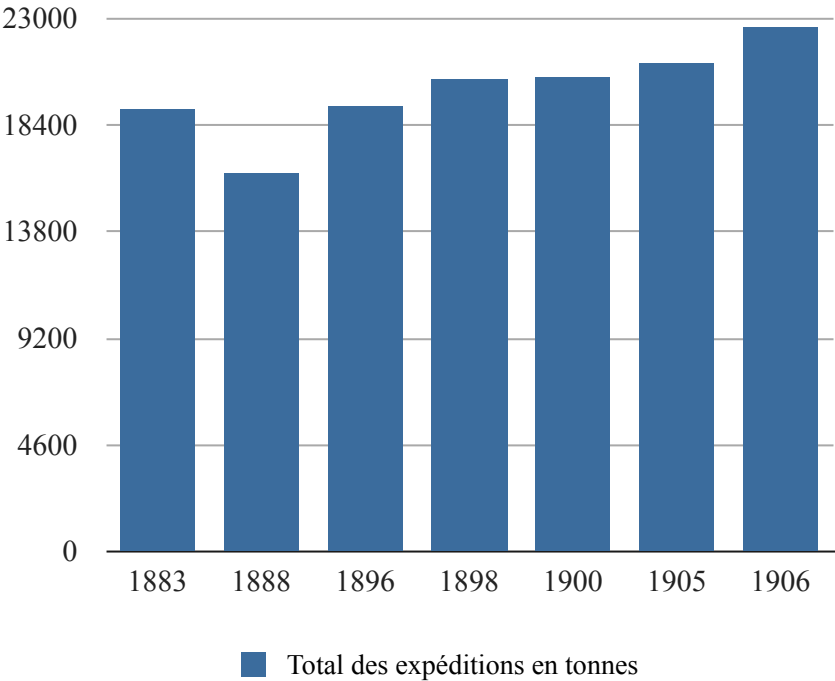
LE COMMERCE

Mieux entrer dans « les respirations des marchés », des goûts, des comportements et des modèles de consommation, nécessite que l'étude historique pénètre au cœur même du produit. Le langage technique peut parfois paraître déroutant, mais il est celui des entrepreneurs et le déchiffrer permet de donner sens aux évolutions d'une marchandise. L'historien du textile doit ainsi s'initier au vocabulaire qui le désigne pour saisir au pied du métier à tisser les motivations qui ont présidé au choix de tel ou tel produit. Toute la force des fabricants d'Armentières repose sur leur capacité à adapter constamment un produit commun à la demande d'un client parfois exigeant (l'armée entre autres) tout en en vantant constamment la qualité séculaire.

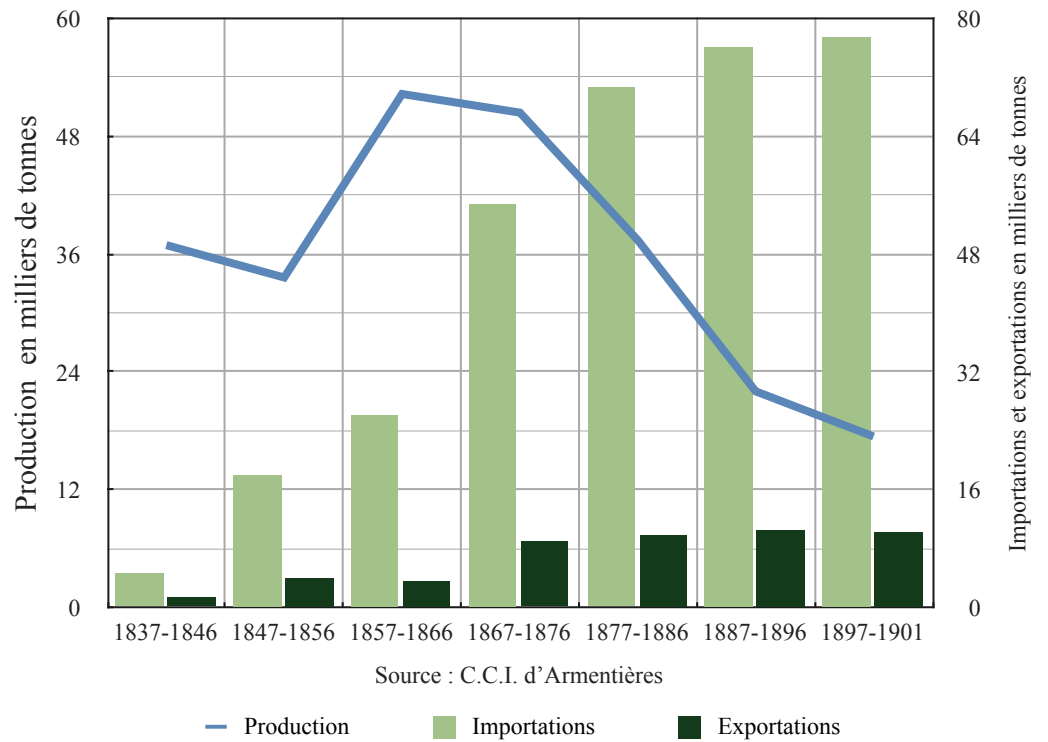
110. Surfaces consacrées à la culture du lin



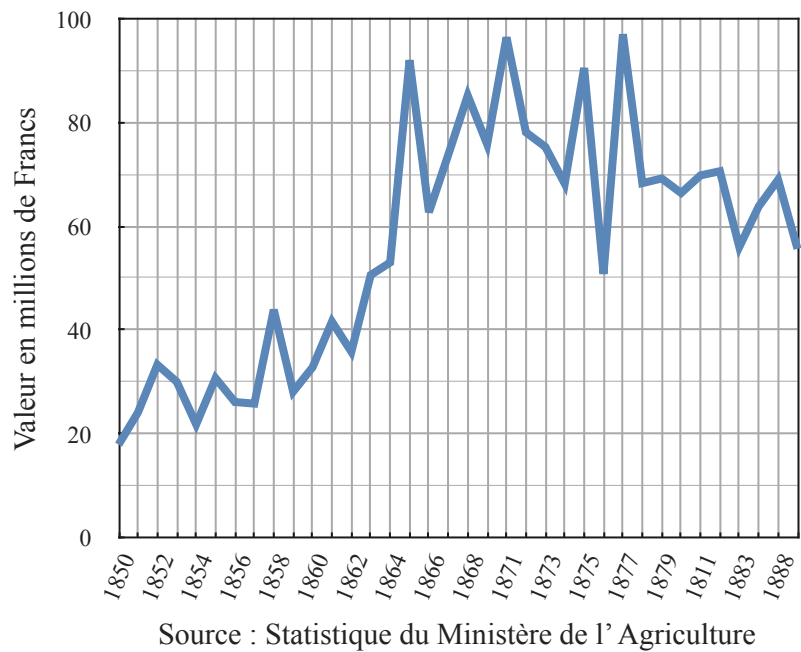
110 bis. Total des expéditions de toiles depuis la gare d’Armentières



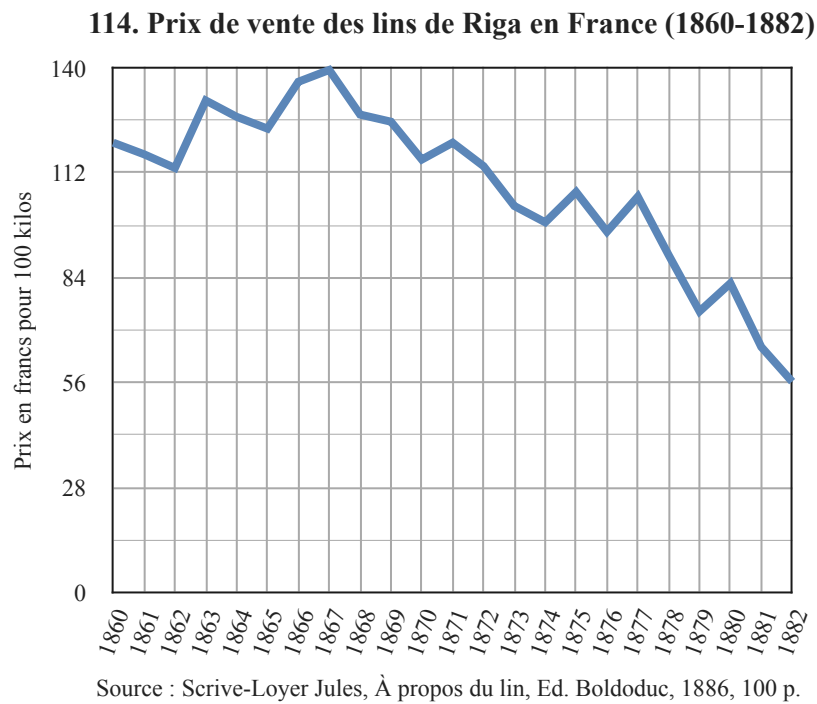
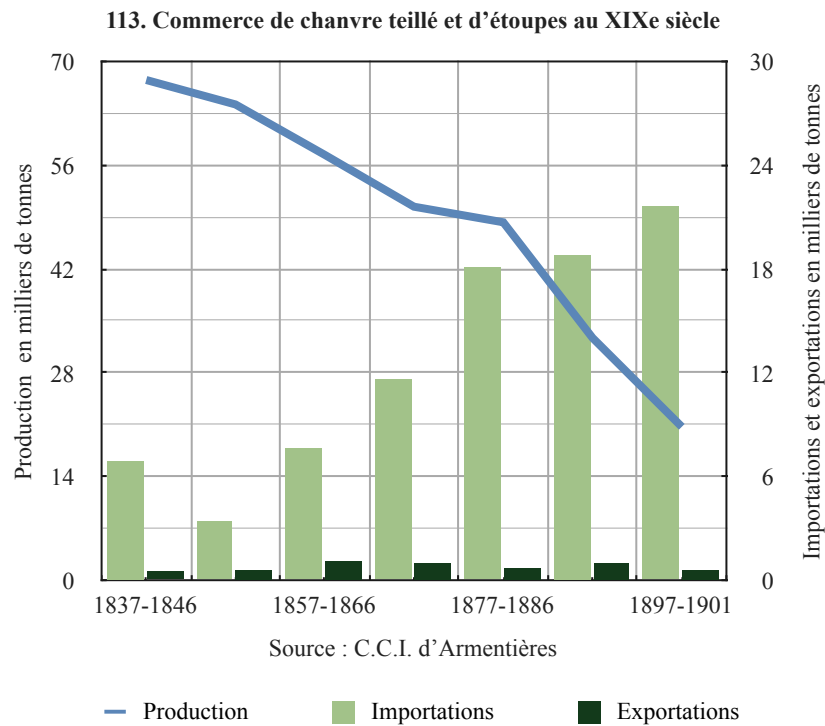
111. Commerce de lin teillé et d'étoupes au XIXe siècle



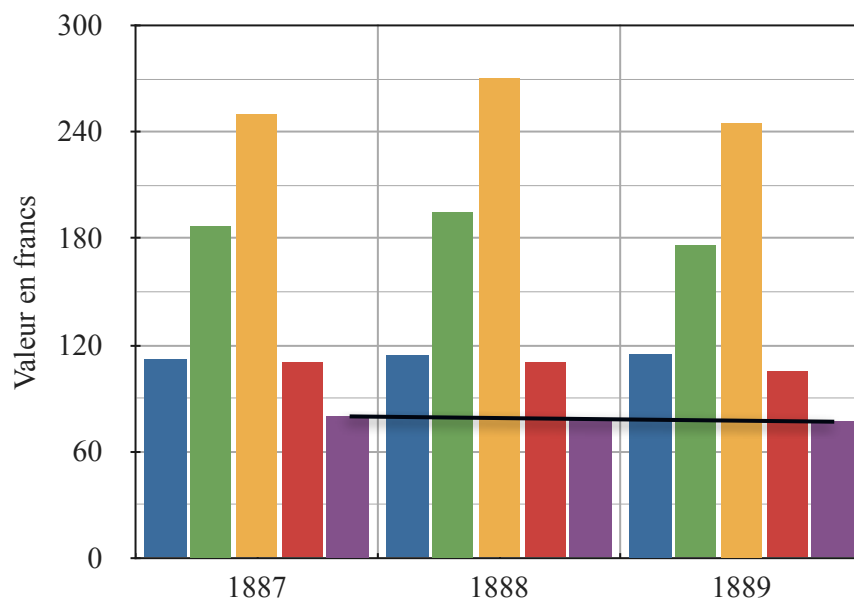
112. Importations de lin brut, teillé peigné et étoupes en France (1850-1898)



Source : D'après la C.C.I. d'Armentières, données issus des annales du commerce extérieur (5e fascicule 1898)



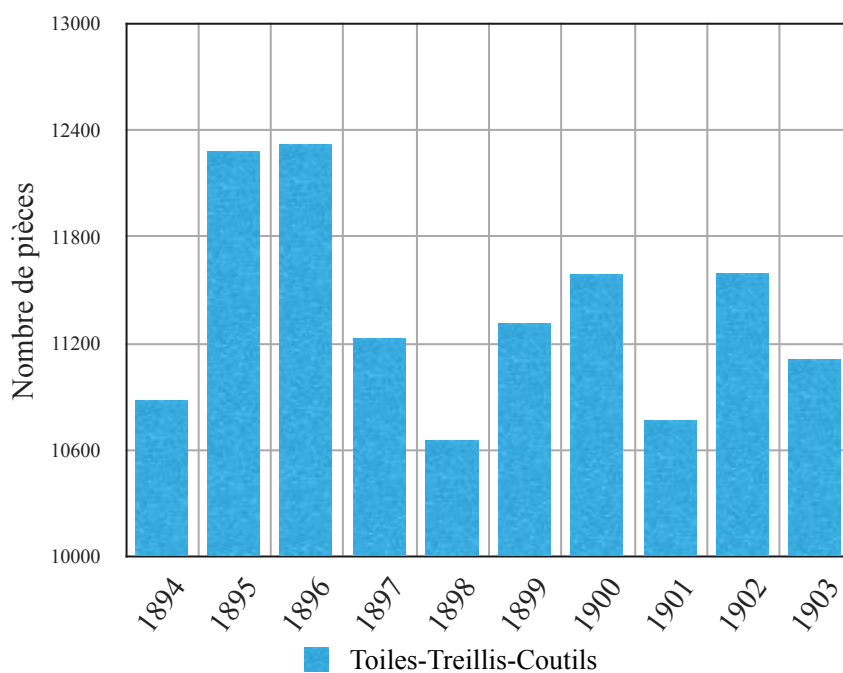
115. Prix des lins en filasse (pour 100 kilos)



Source : C.C.I. d'Armentières

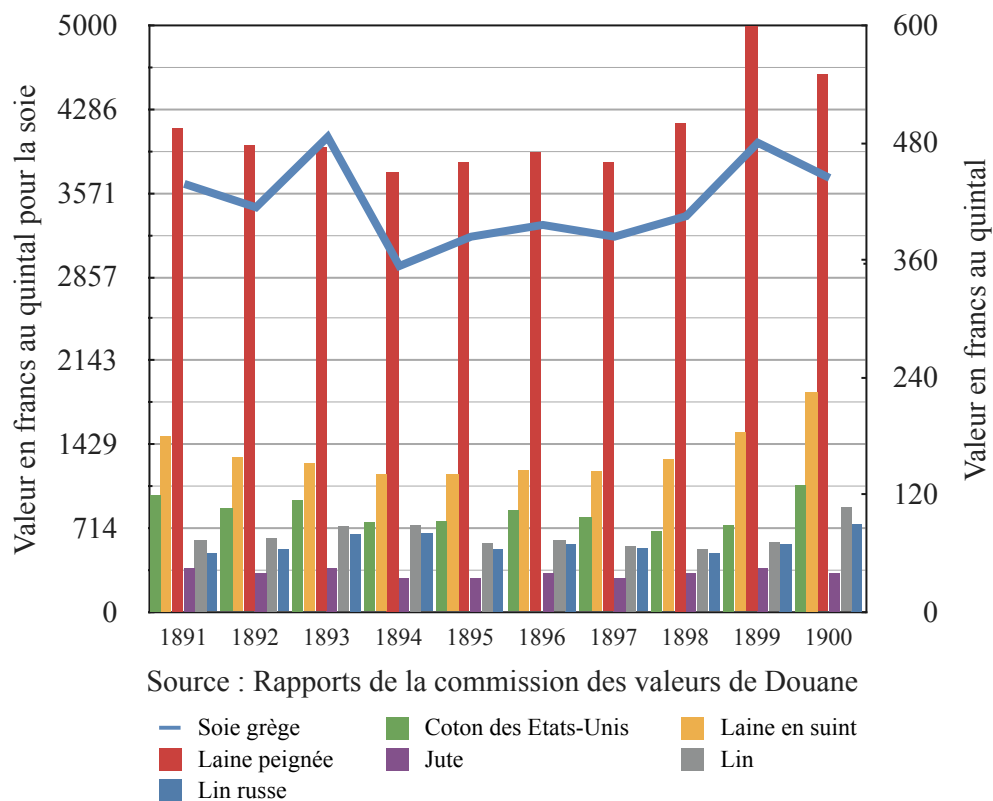
- Lin de brin de bonne qualité (Deûle)
- Lin de brin de bonne qualité (Lys)
- Lin de qualité supérieure (Lys)
- Lins Wallons bonne qualité
- Lin de Russie (Riga)

115. Nombre de pièces produites par an chez Rogeau Aîné

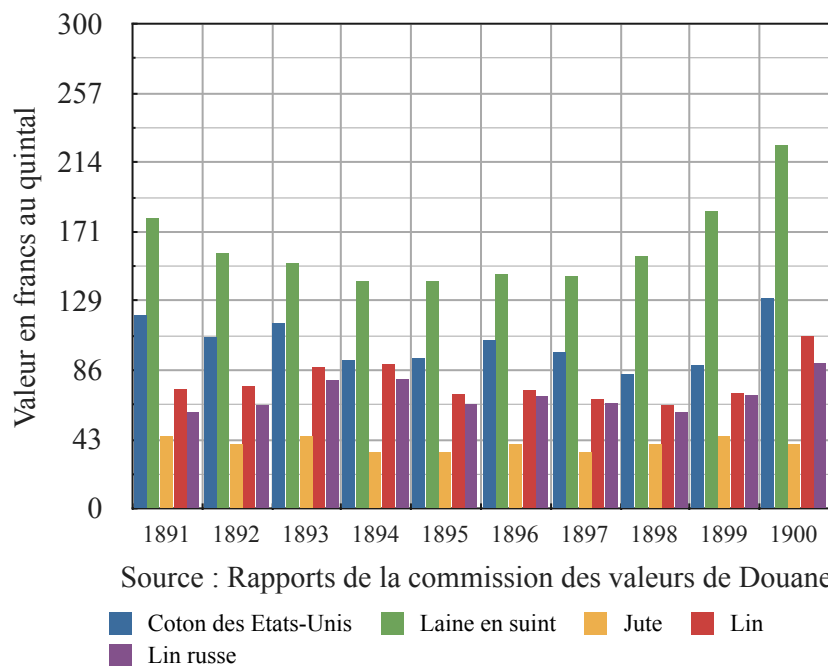


■ Toiles-Treillis-Coutils

116. Prix des matières premières à la fin du XIXe siècle

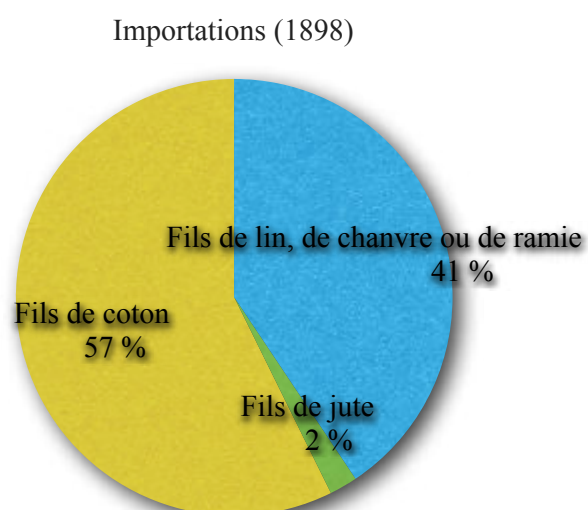
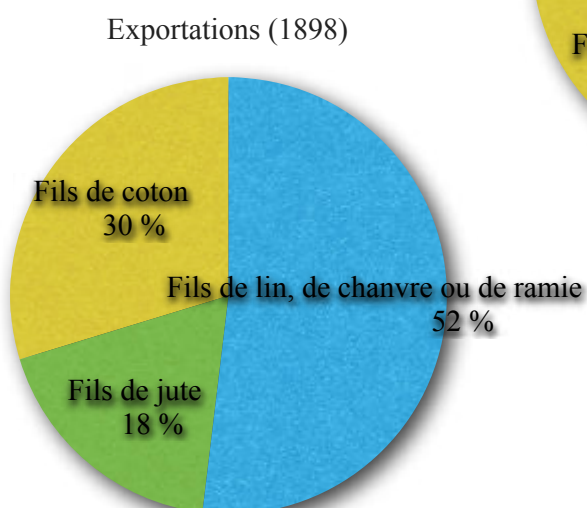
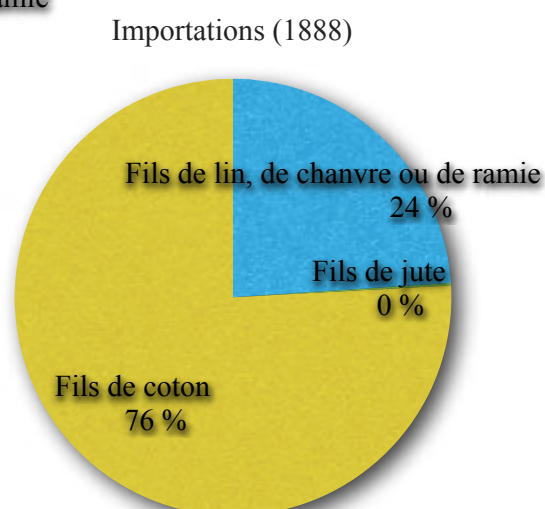
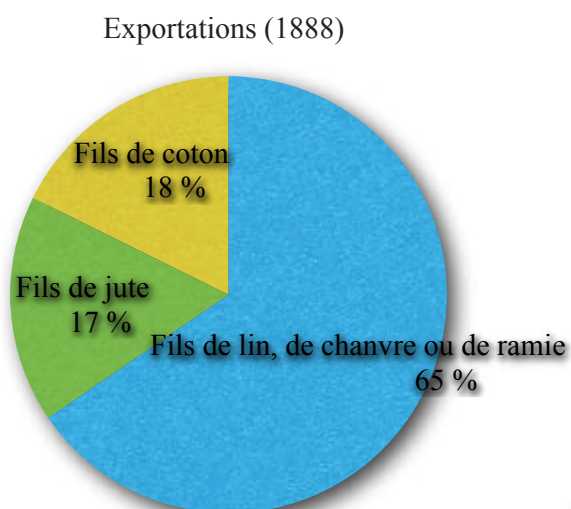


117. Prix des matières premières à la fin du XIXe siècle



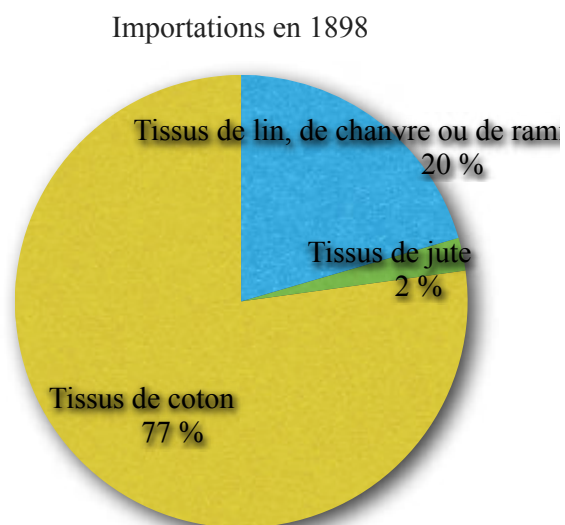
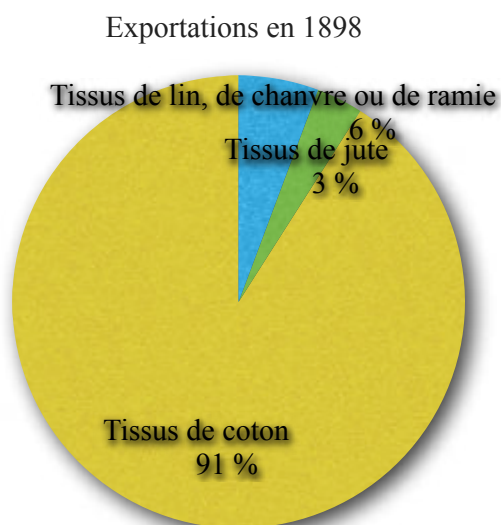
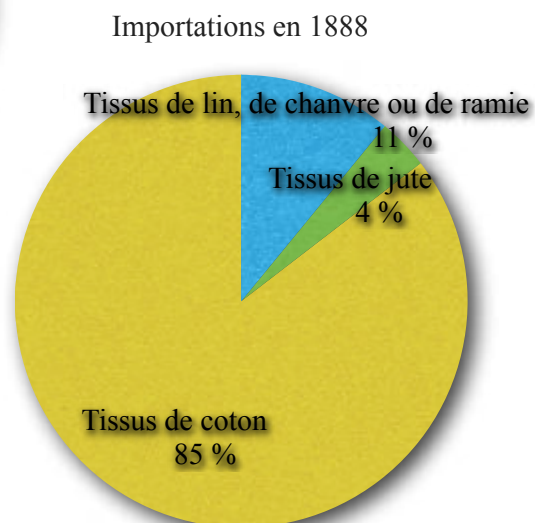
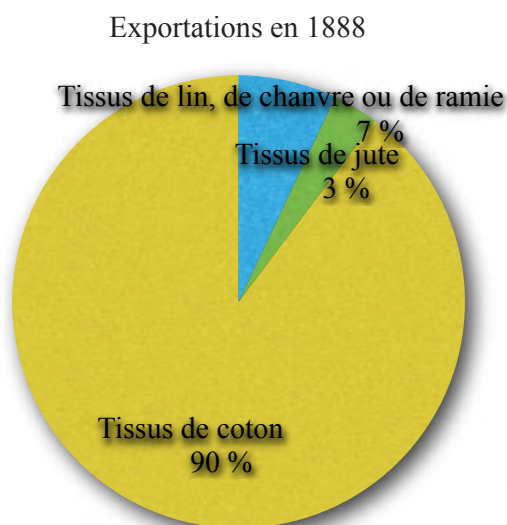
118. Répartition des exportations et des importations françaises de fils (en % de la valeur en francs)

Source : D'après la C.C.I. d'Armentières, données issus des annales du commerce extérieur (5e fascicule 1898)



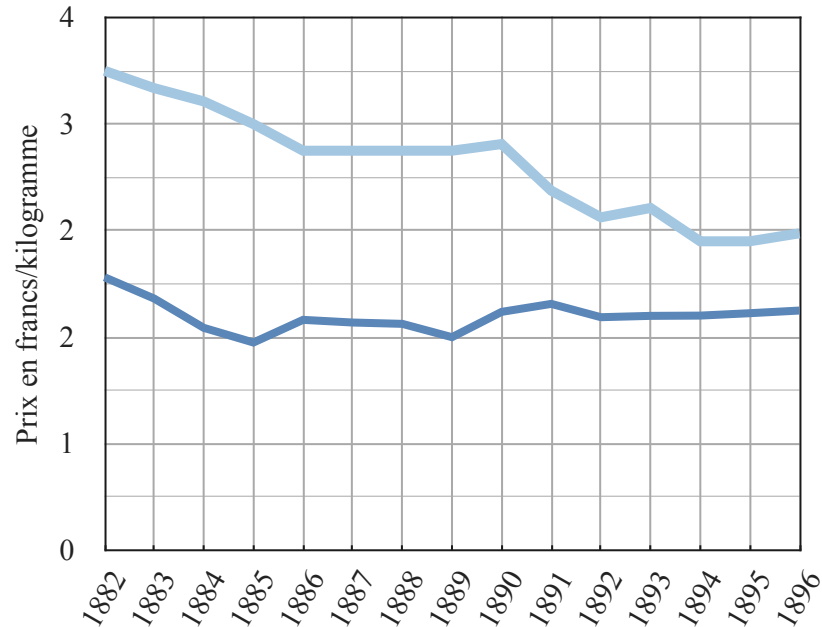
119. Répartition des exportations et importations françaises de tissus en 1888 (en % de la valeur en francs)

Source : D'après la C.C.I. d'Armentières, données issus des annales du commerce extérieur (5e fascicule 1898)



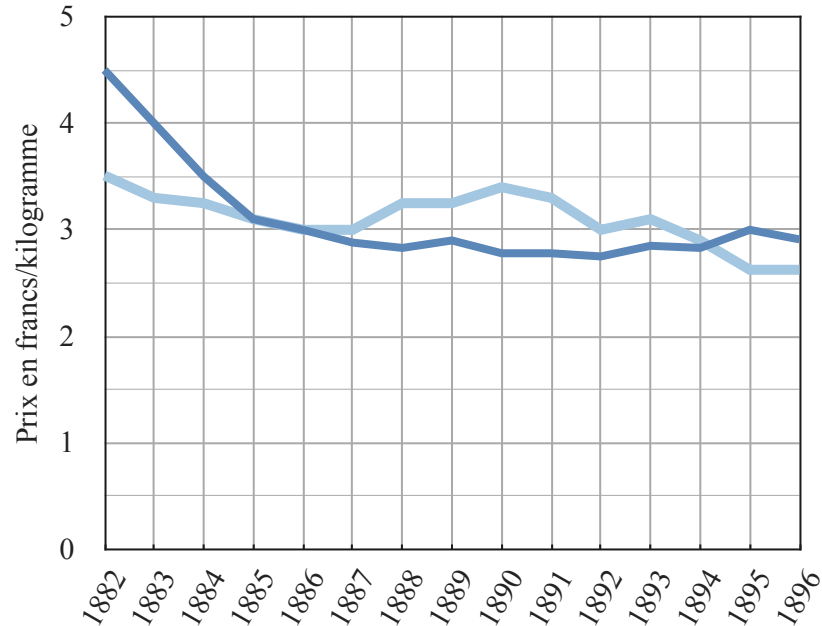
Source : D'après la C.C.I. d'Armentières, données issus des annales du commerce extérieur (5e fascicule 1898)

120. Prix à l'exportation des tissus de lin et coton à la fin du XIXe siècle



Source : C.C.I. d'Armentières
— Toile de lin ou chanvre unie écrue
— Tissus de coton écrus et blancs

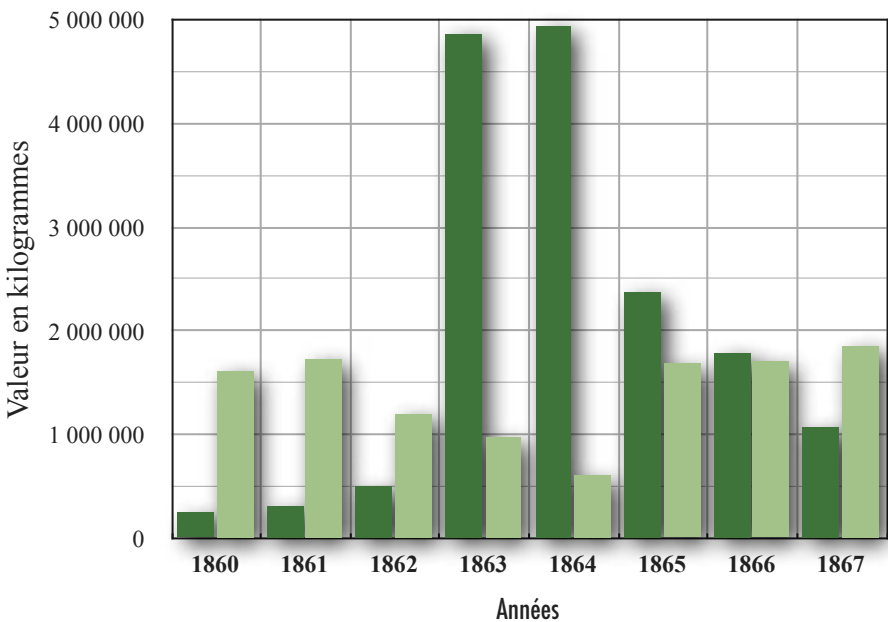
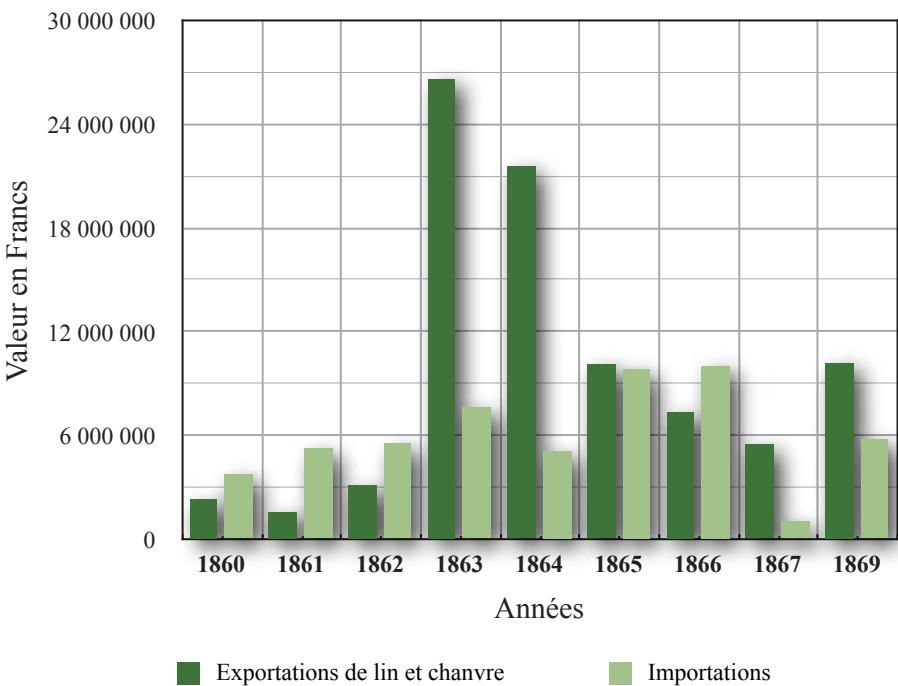
121. Prix à l'exportation des fils de lin et coton à la fin du XIXe siècle



Source : C.C.I. d'Armentières
— Fils de lin ou chanvre simple-écrue
— Fils de coton simples écrus

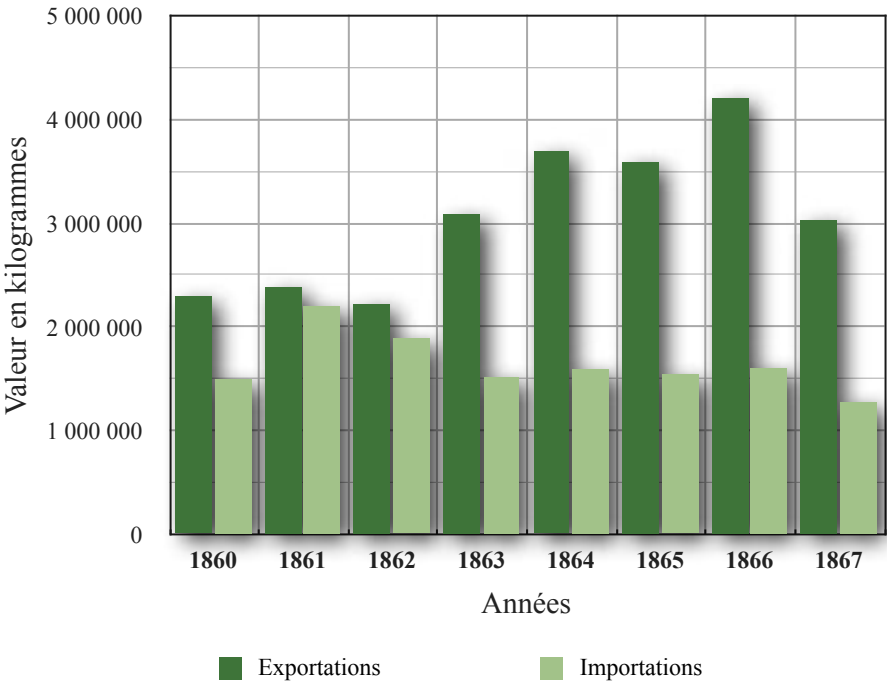
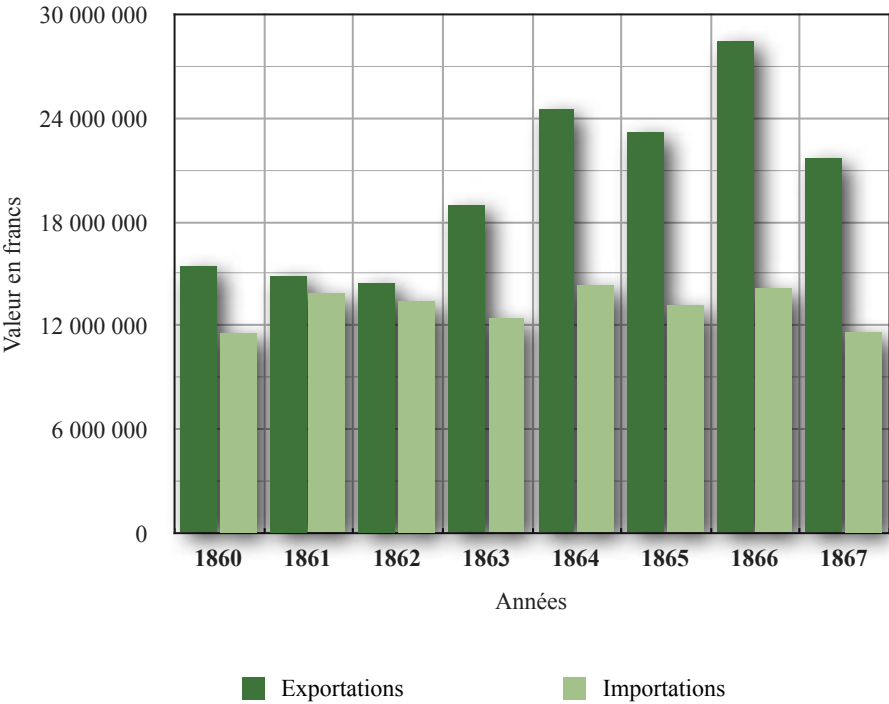
122. Balance commerciale
des fils de lin et de chanvre
depuis Armentières
(1860-1867)

Source : Victor Pouchain à
la CCI d'Armentières
d'après le directeur des
douanes de Lille et rapport
à la Chambre de
Commerce d'Armentières
(ADN 2661W)

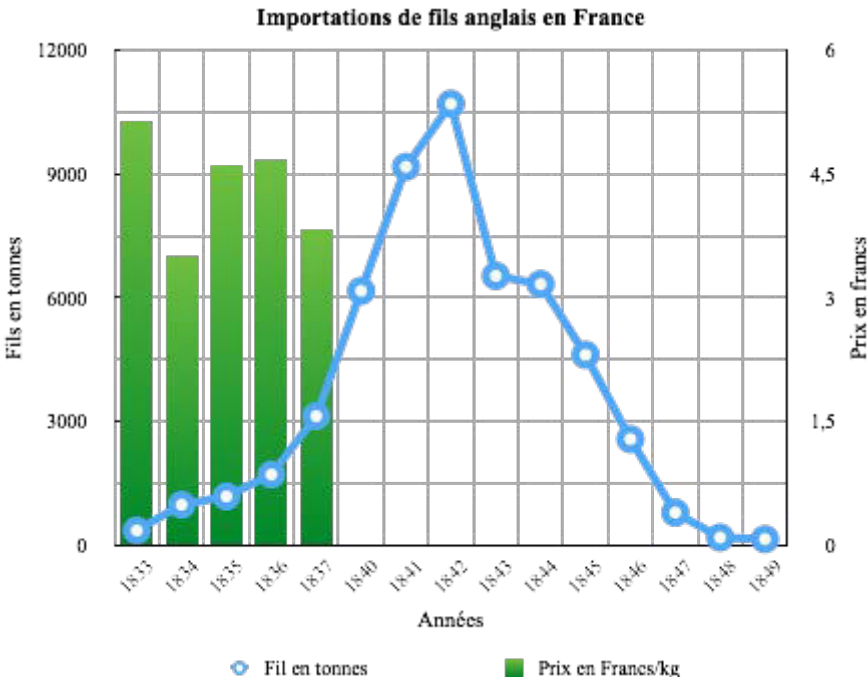


**123. Balance commerciale
des tissus de lin et de
chanvre depuis
Armentières (1860-1867)**

**Source : Victor Pouchain à
la CCI d'Armentières
d'après le directeur des
douanes et rapport à la
Chambre de Commerce
d'Armentières (ADN
2661W1)**

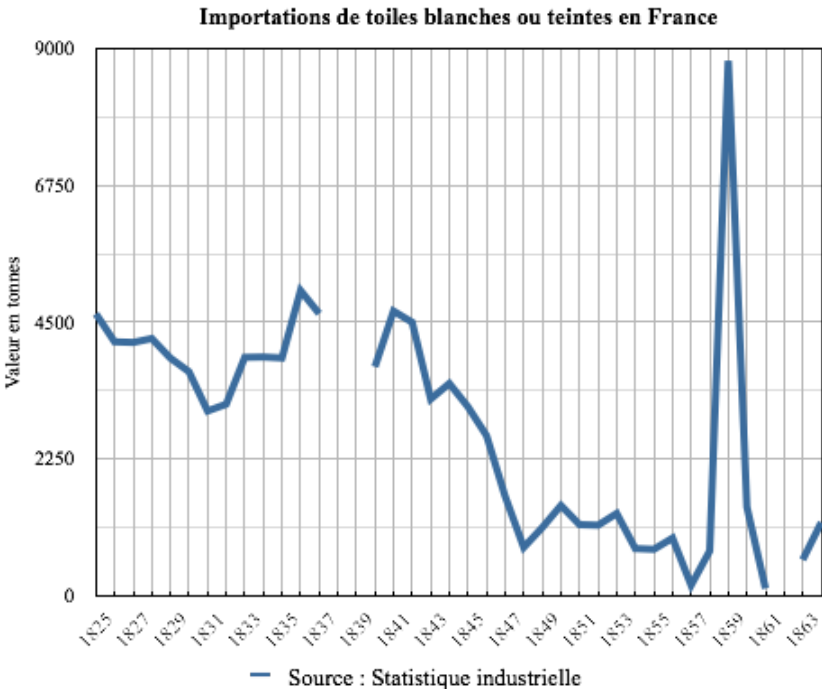


124. Importations de fils anglais en France (1833-1849)

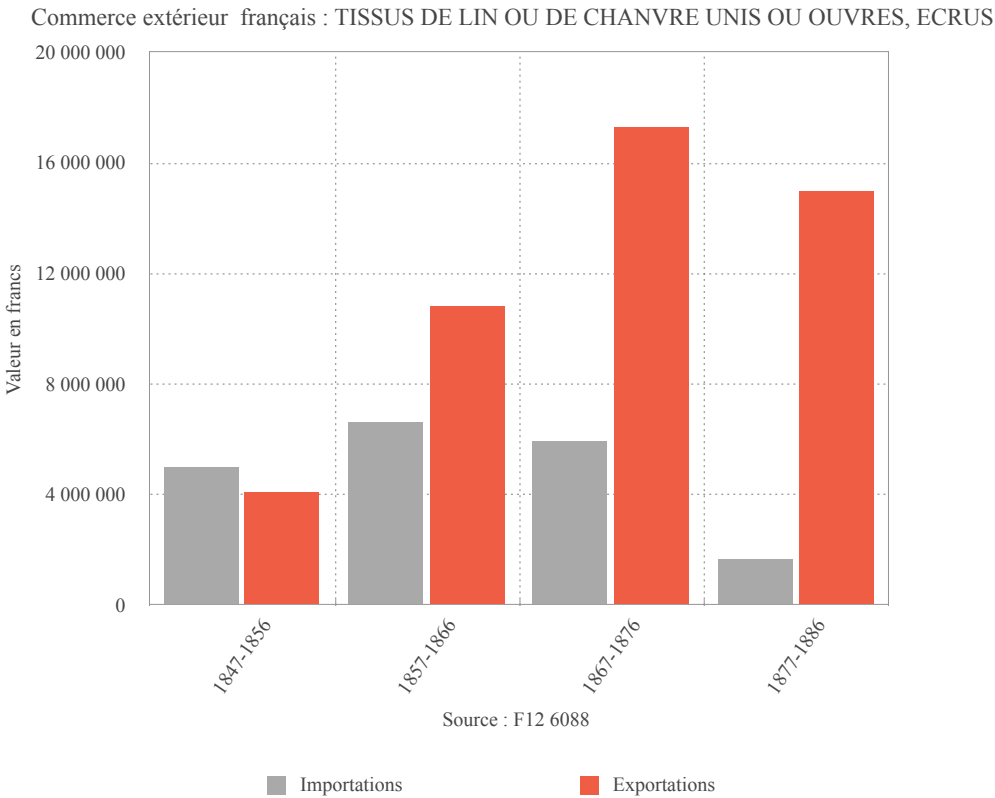
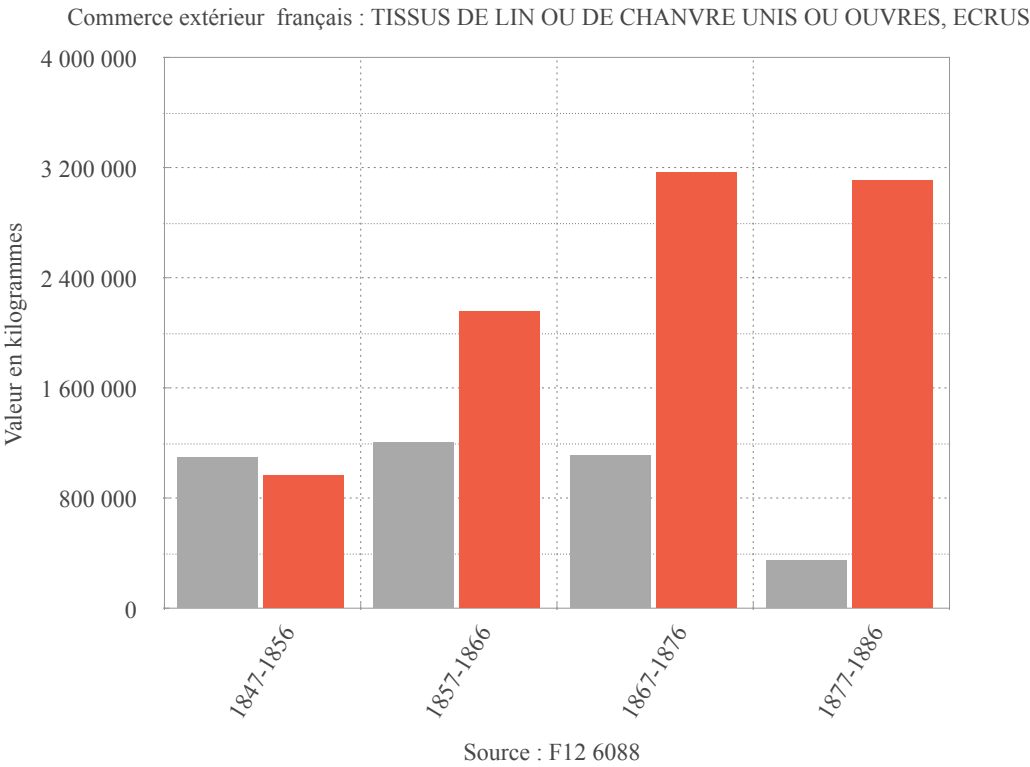


125. Importations de toiles en France (1825-1863)

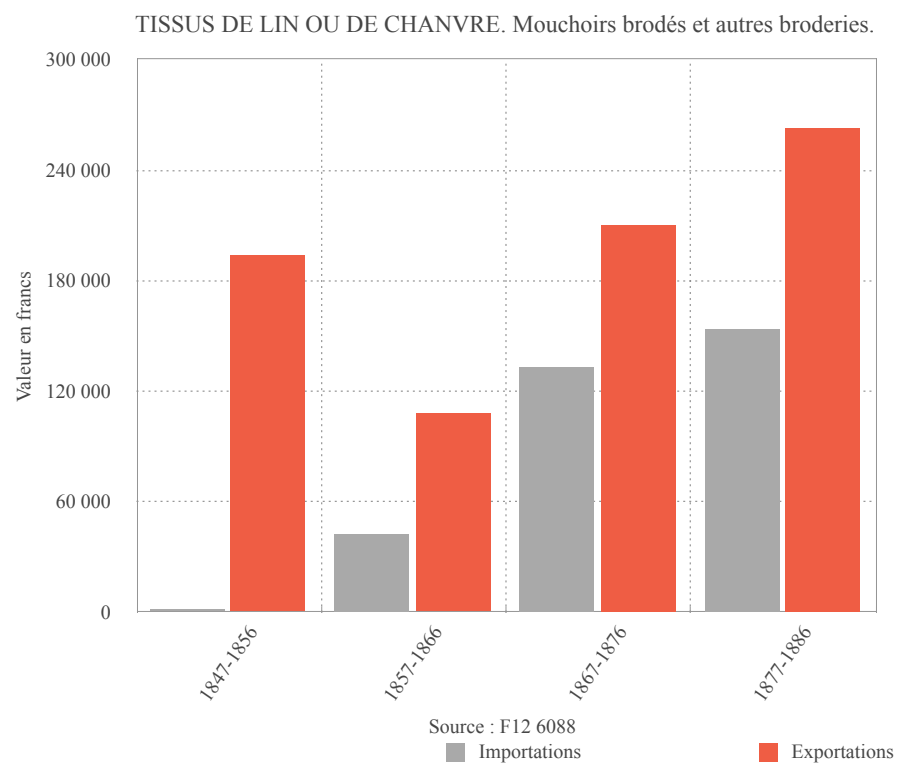
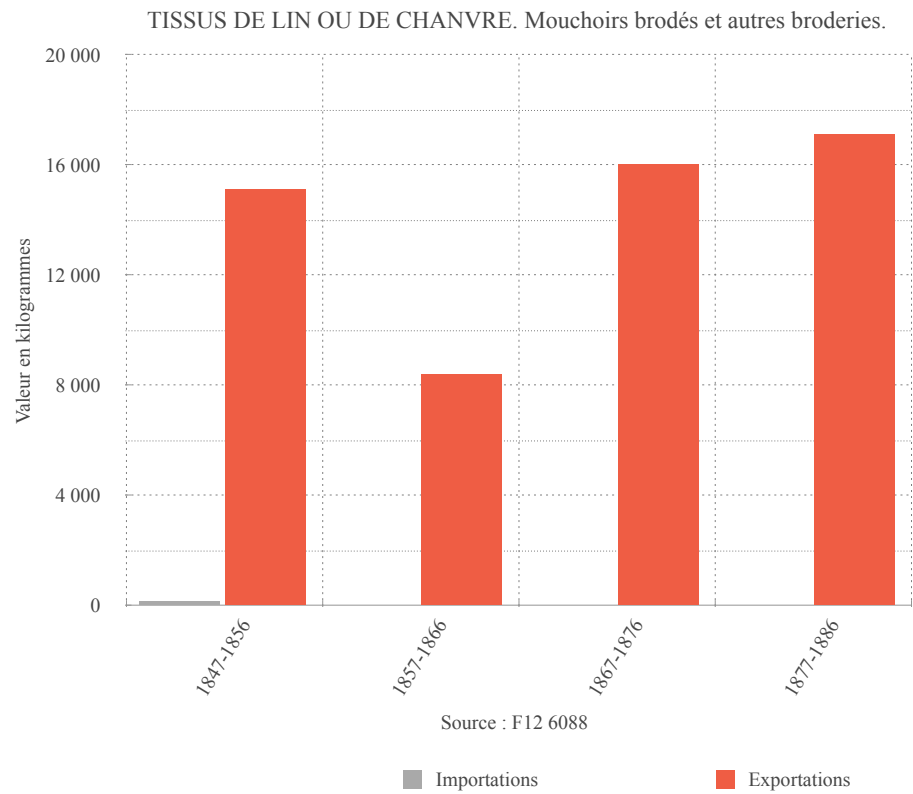
Source : Louis Merchier



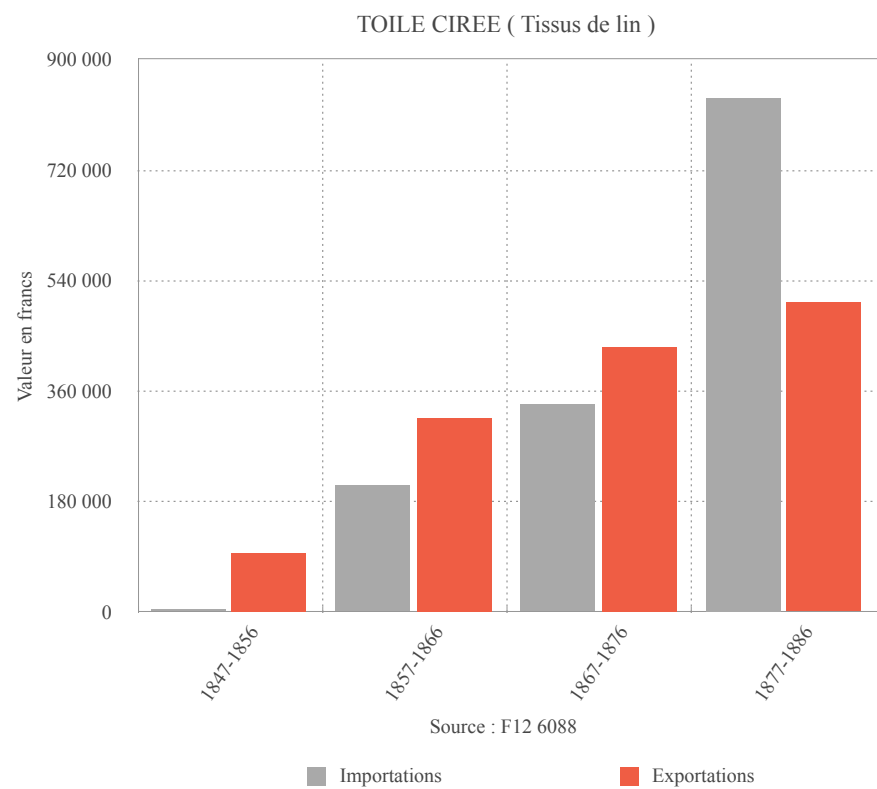
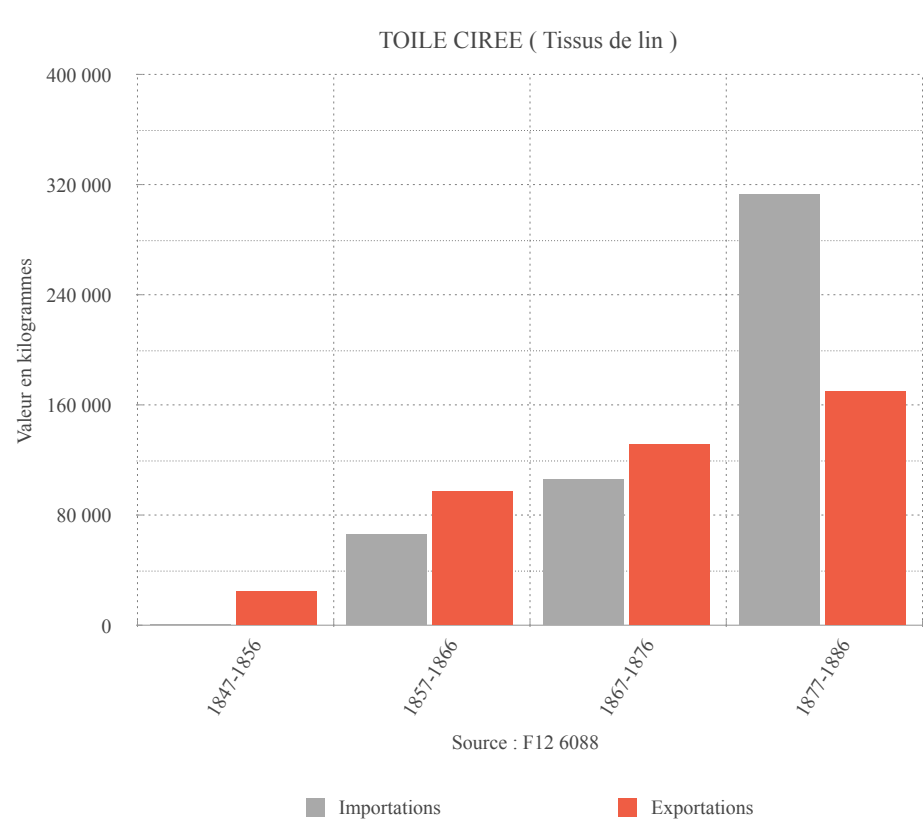
126. La croissance des exportations depuis le milieu du XIXe siècle



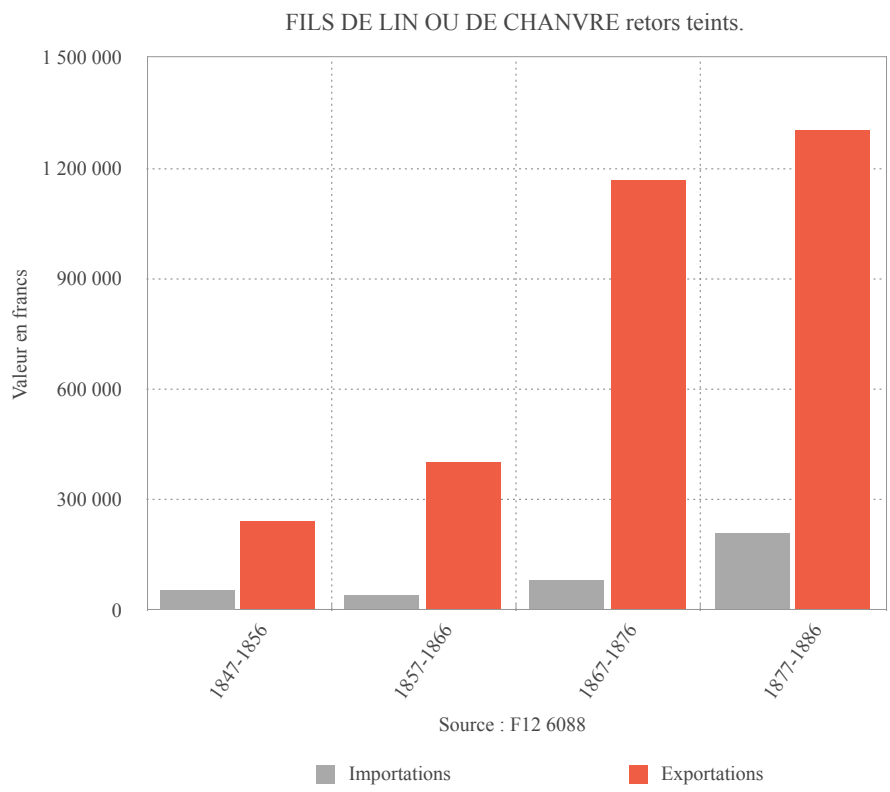
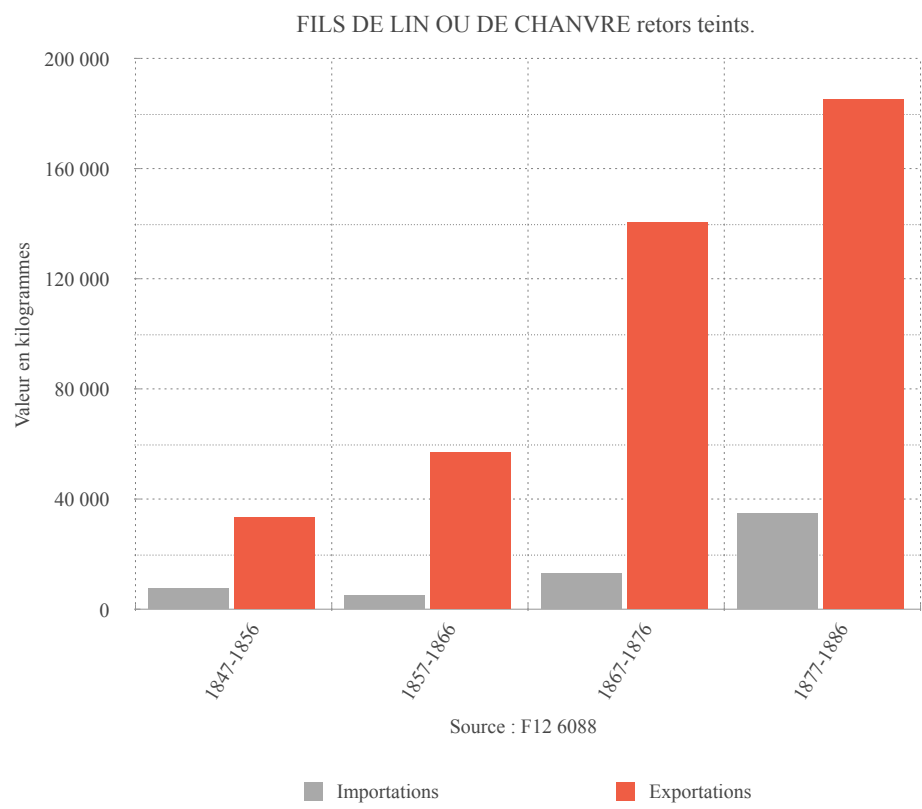
127. La croissance des exportations depuis le milieu du XIXe siècle



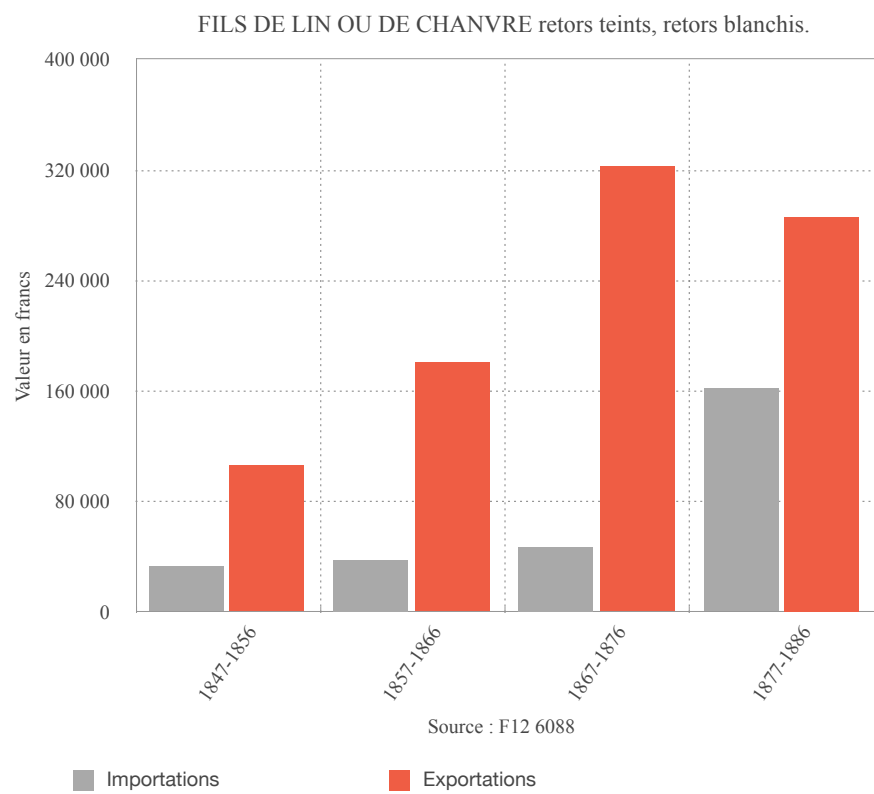
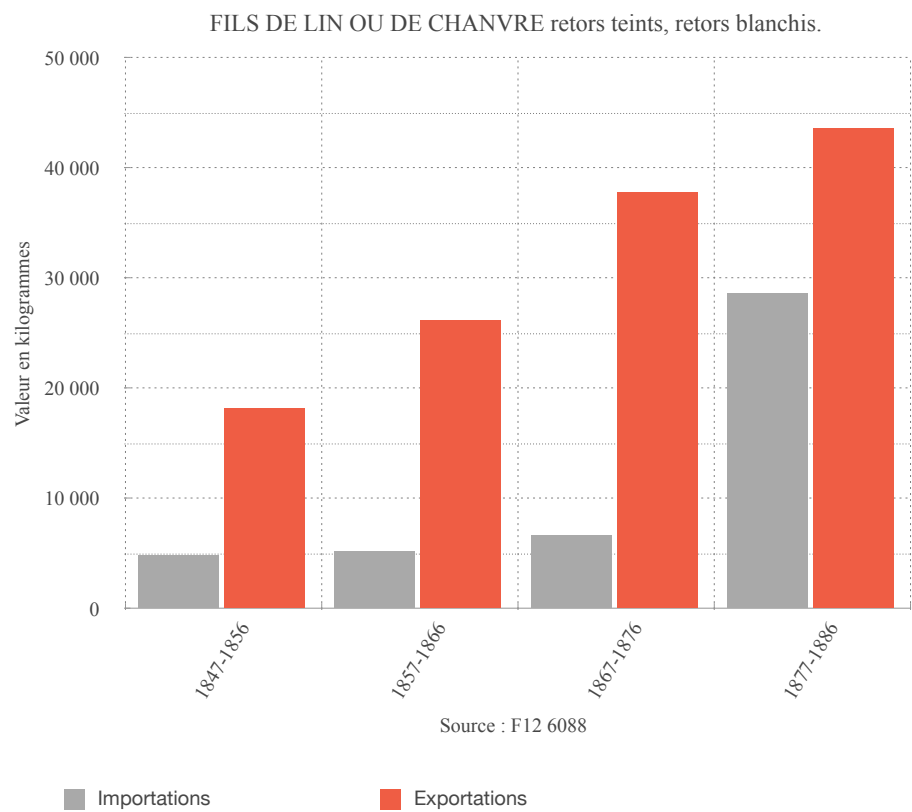
128. La croissance des exportations depuis le milieu du XIXe siècle



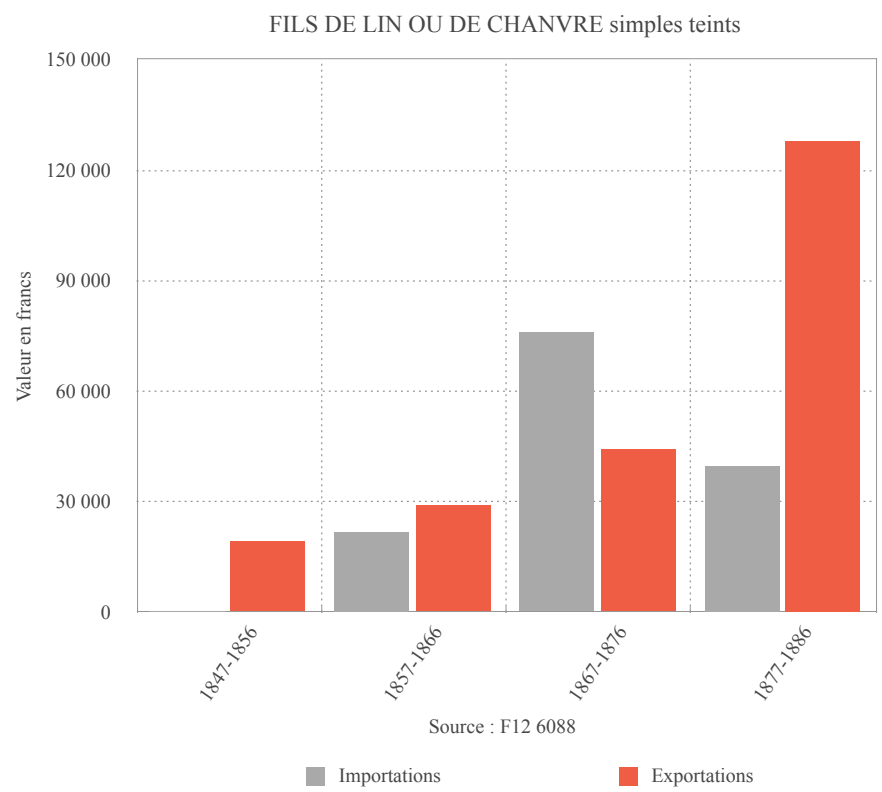
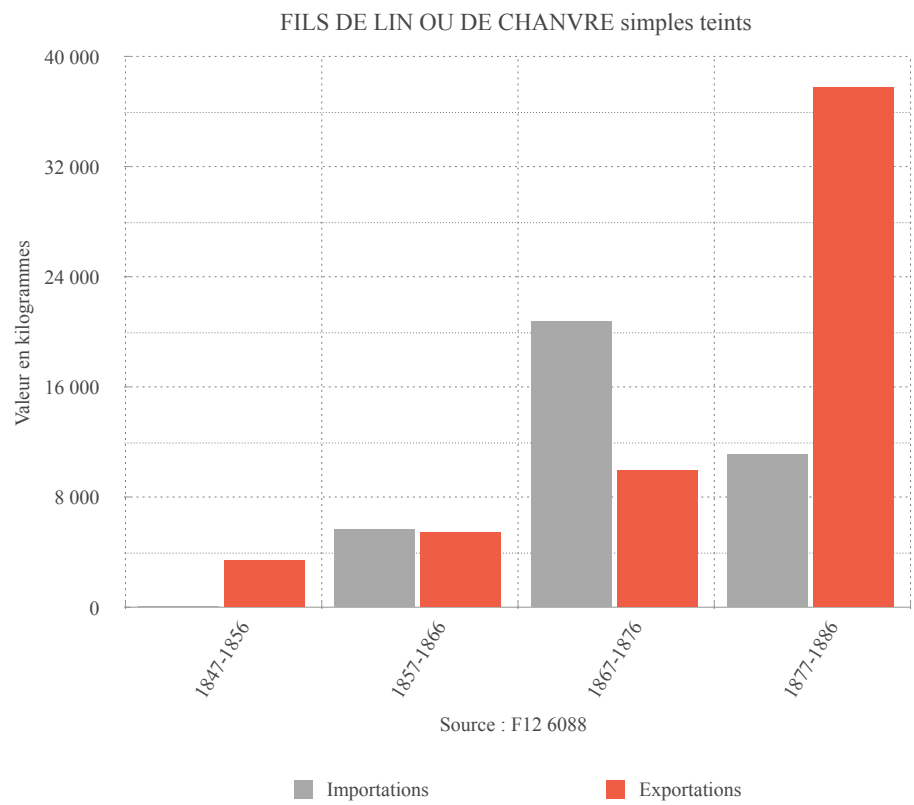
129. La croissance des exportations depuis le milieu du XIXe siècle



130. La croissance des exportations depuis le milieu du XIXe siècle

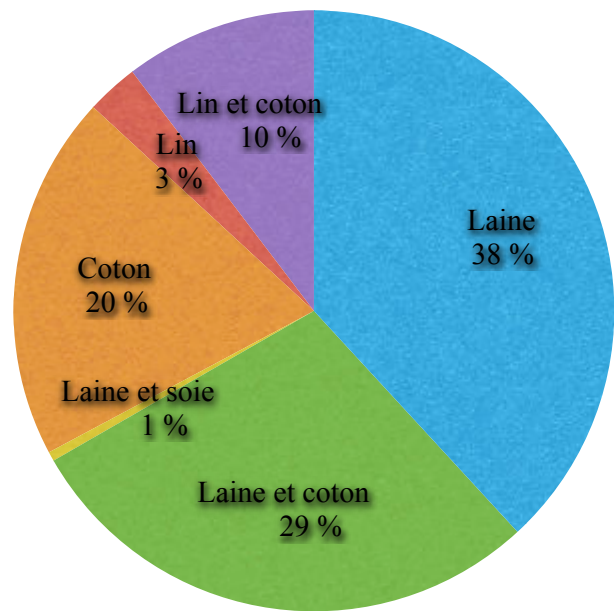


131. La croissance des exportations depuis le milieu du XIXe siècle.

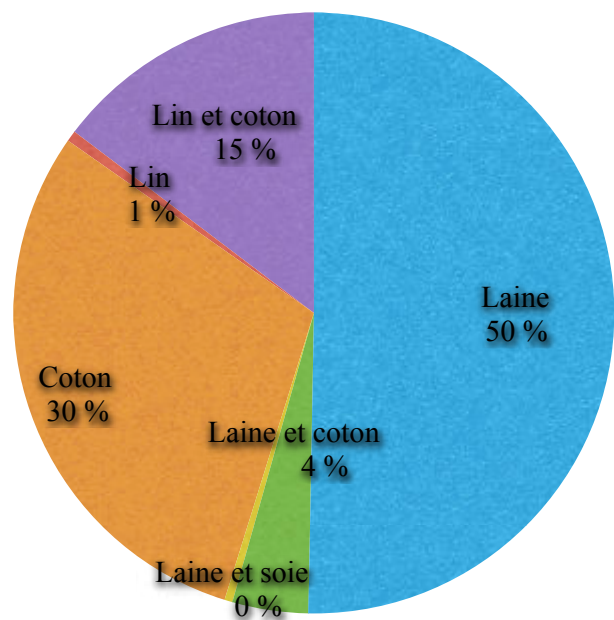


Source : *Revue textile*, août 1911.

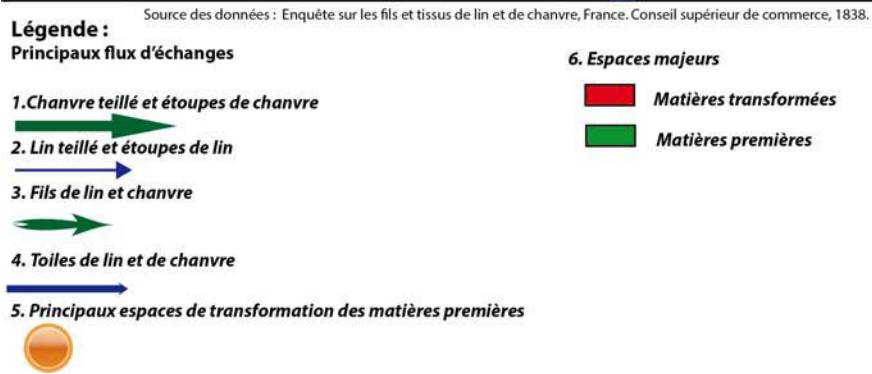
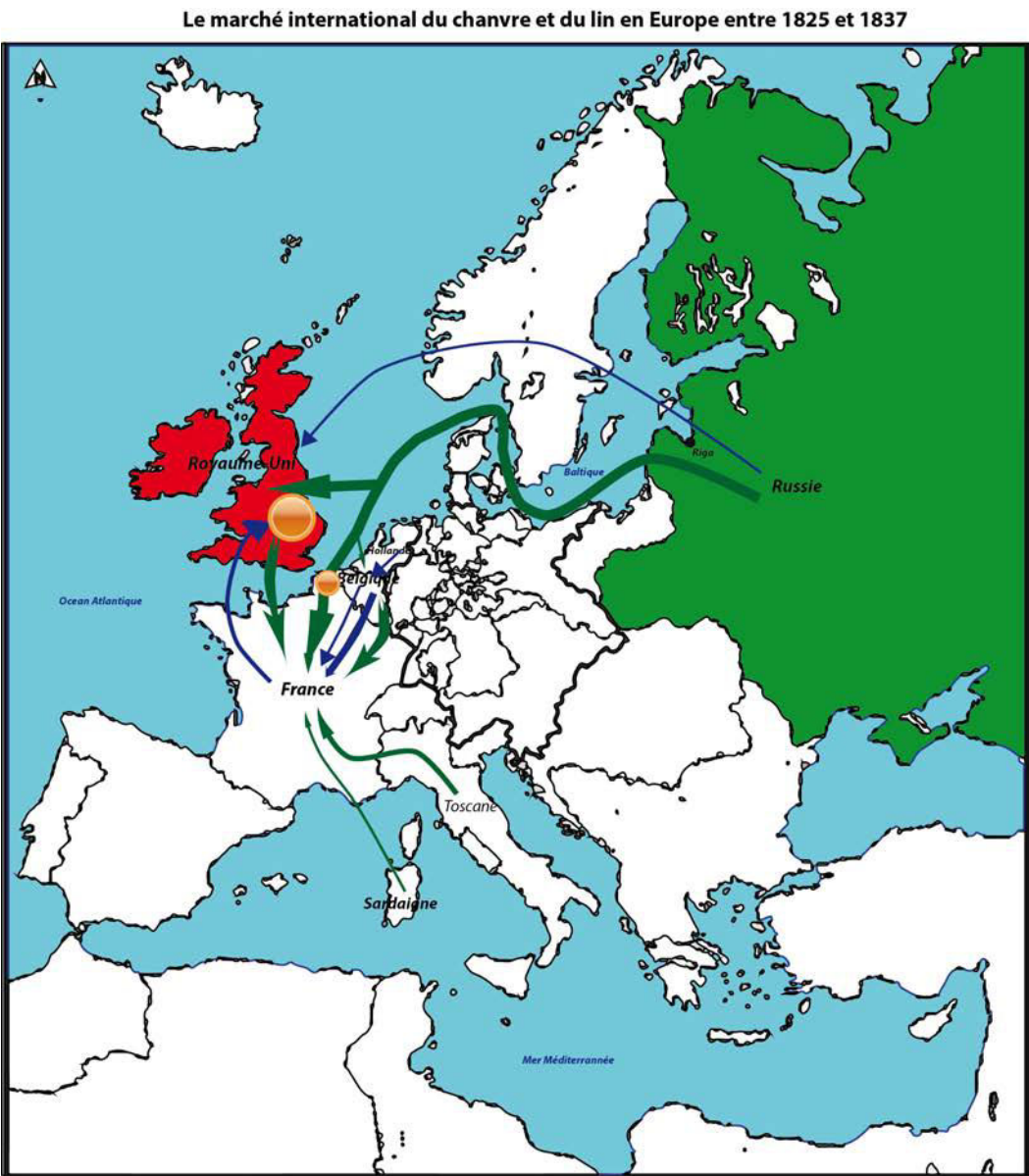
132. Répartition de la nature des tissus fabriqués à Roubaix en 1843 (nombre de pièces)



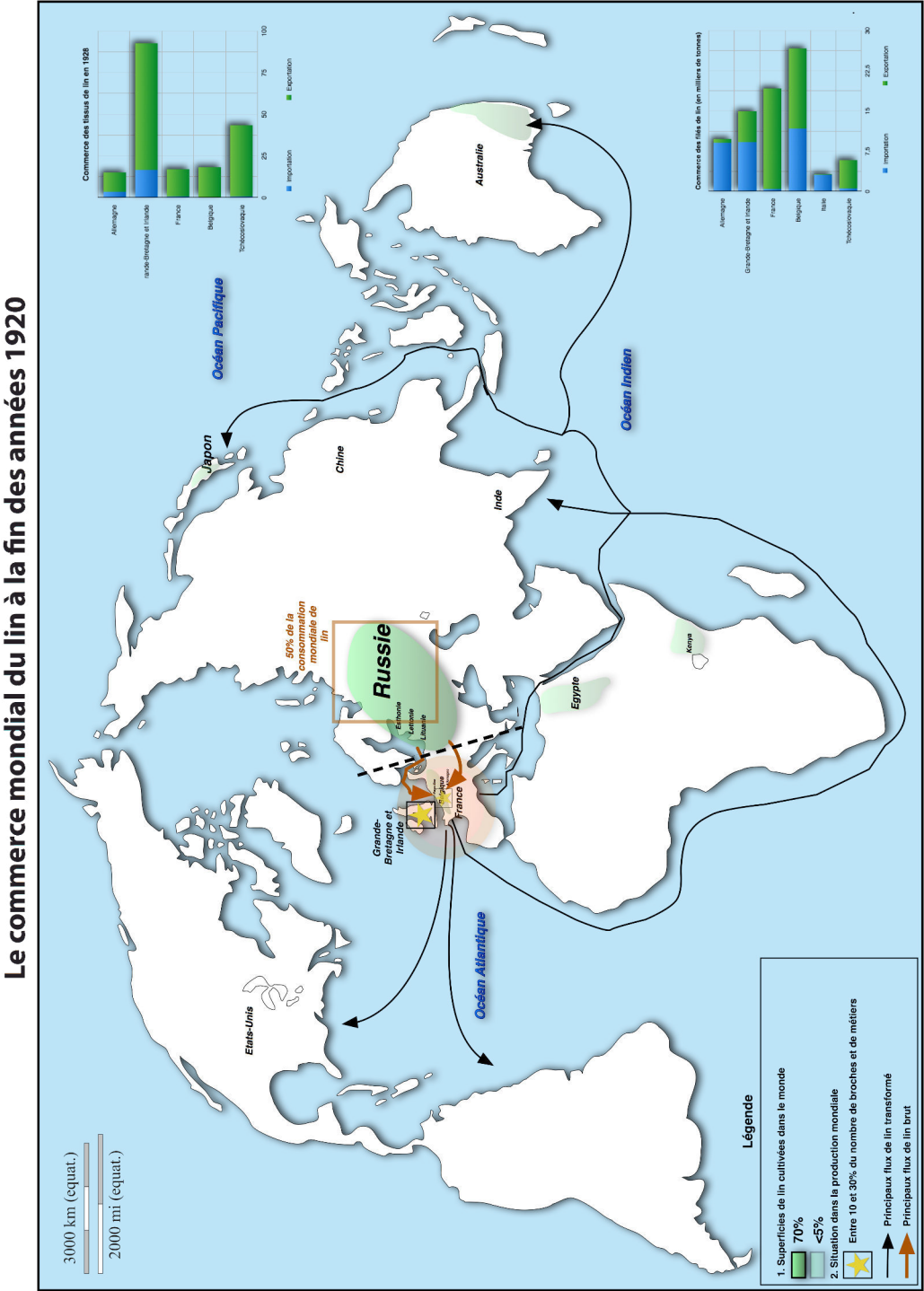
133. Répartition de la nature des tissus fabriqués à Roubaix en 1843 (nombre de mètres)



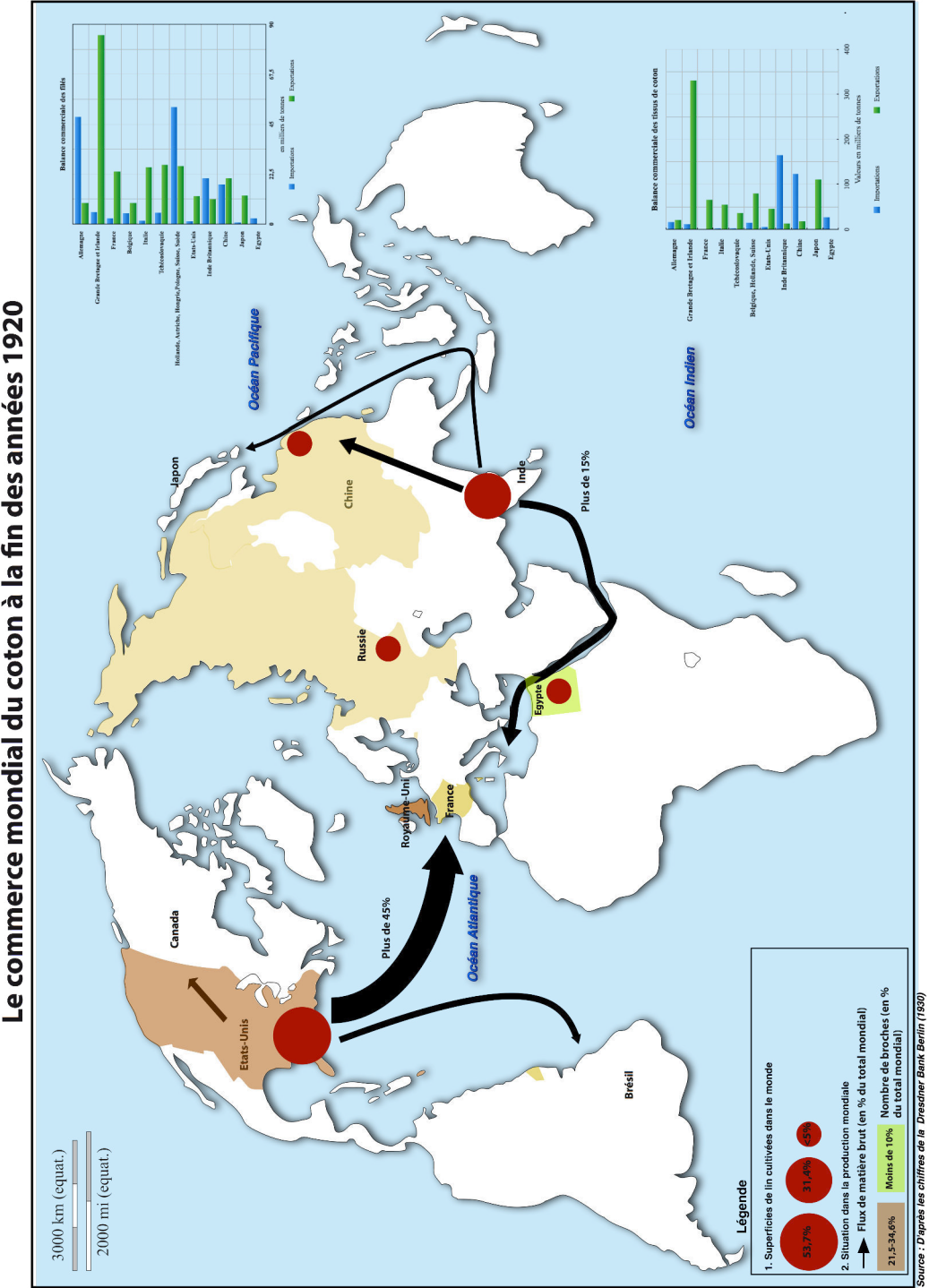
134. Carte : Le marché international du chanvre et du lin en Europe entre 1825 et 1837



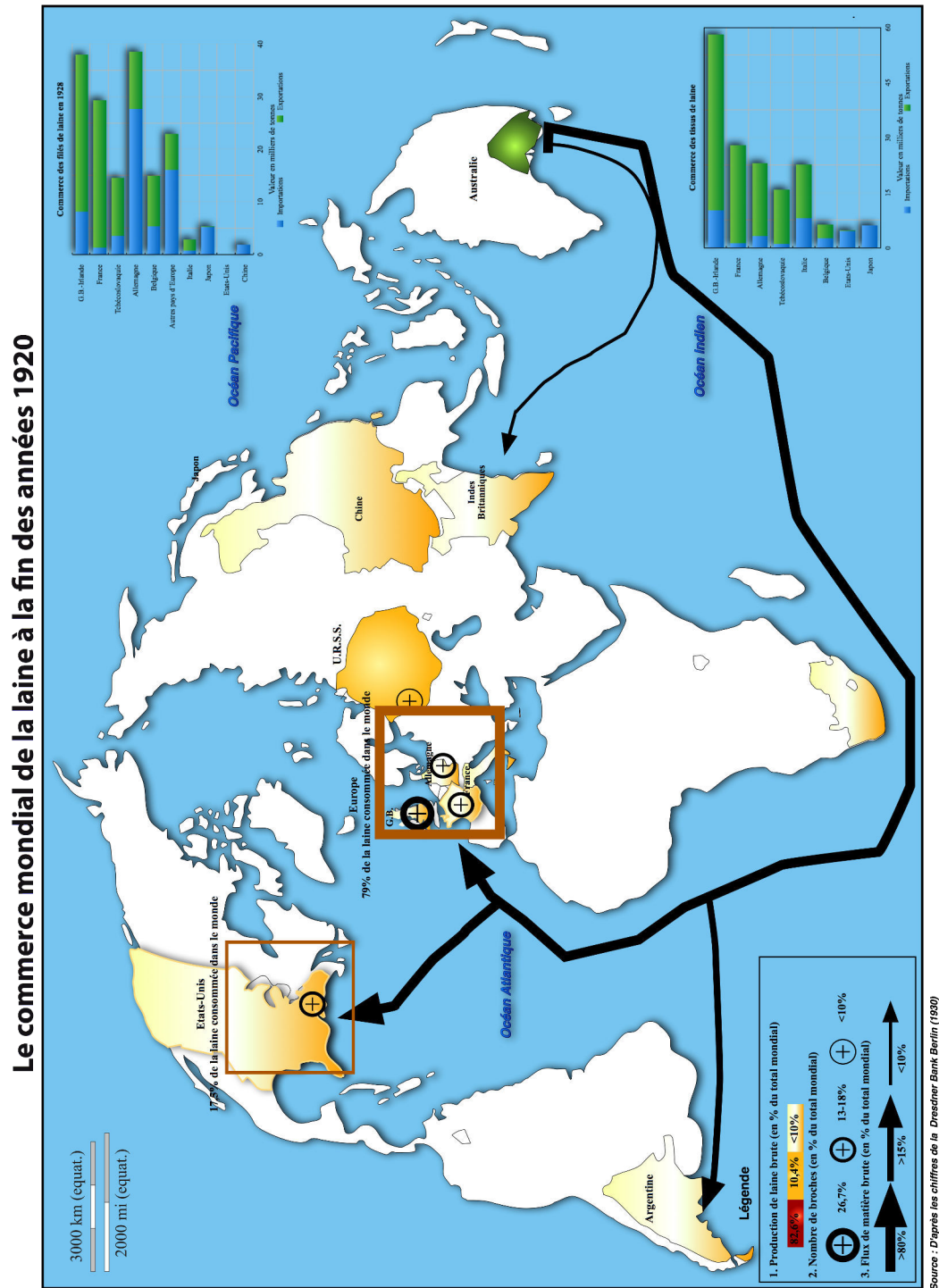
135. Carte : Le commerce mondial du lin à la fin des années 1920



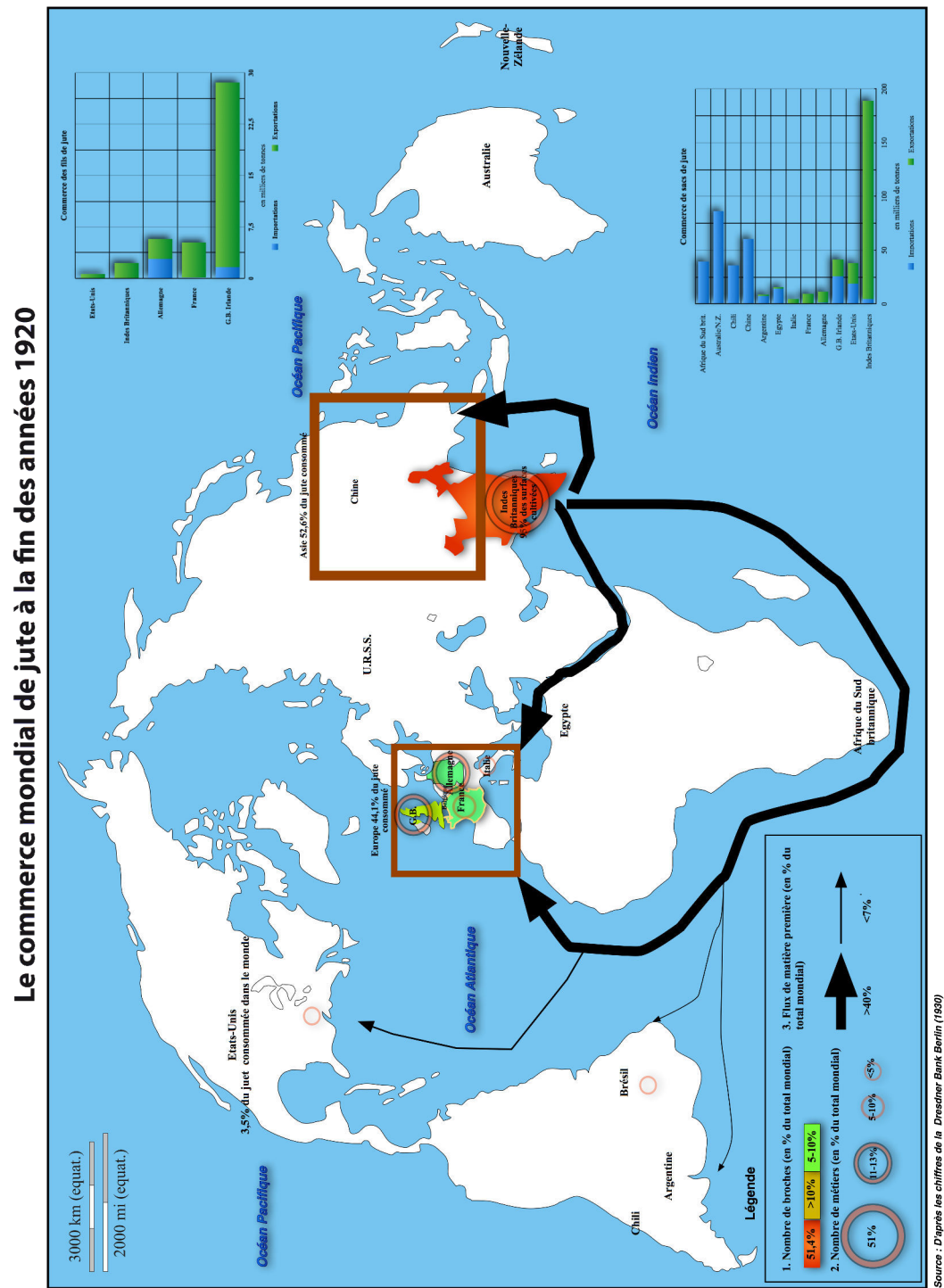
136. Carte : Le commerce mondial du coton à la fin des années 1920.



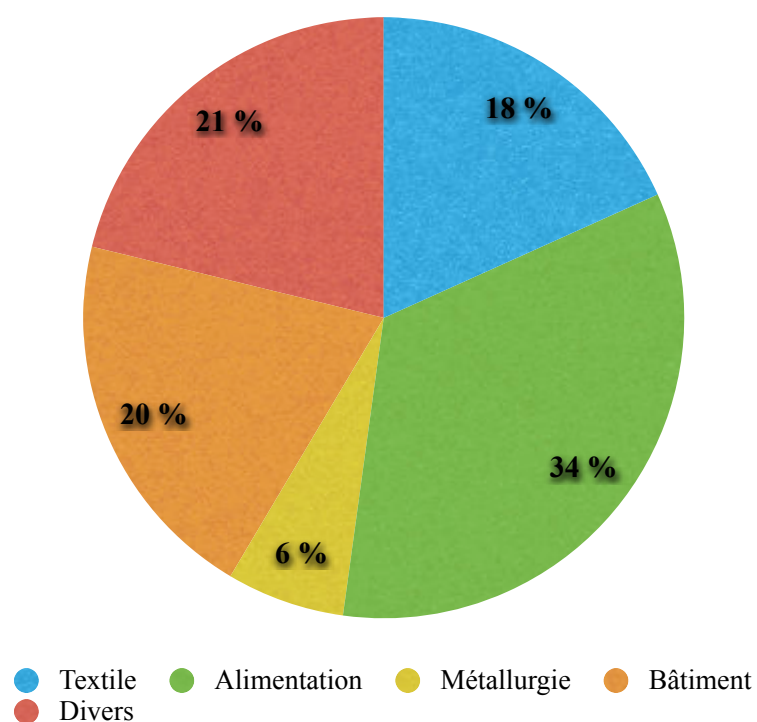
137. Carte : Le commerce mondial de la laine à la fin des années 1920.



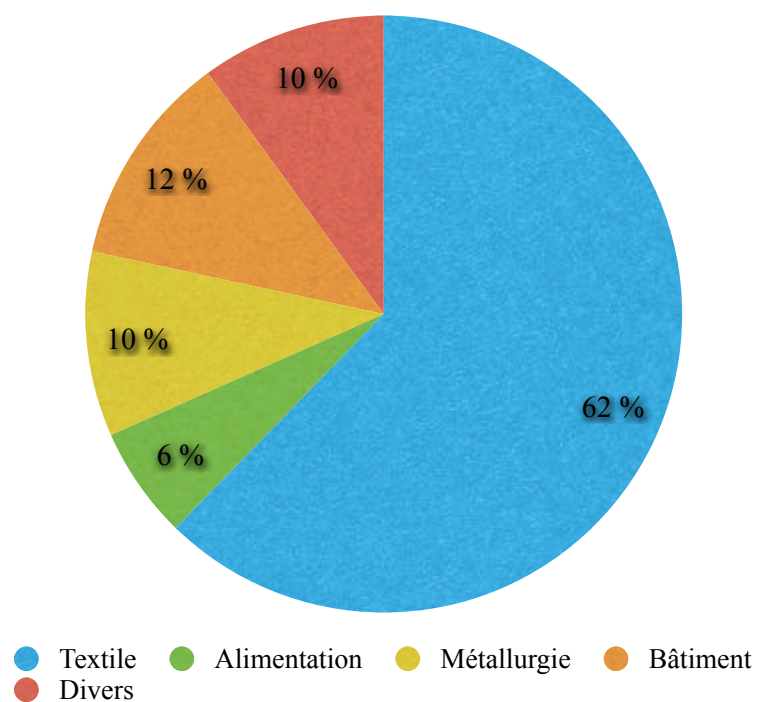
138. Carte : Le commerce mondial de jute à la fin des années 1920.



139. Répartition du nombre d'établissements de la chambre de commerce d'Armentières en 1960

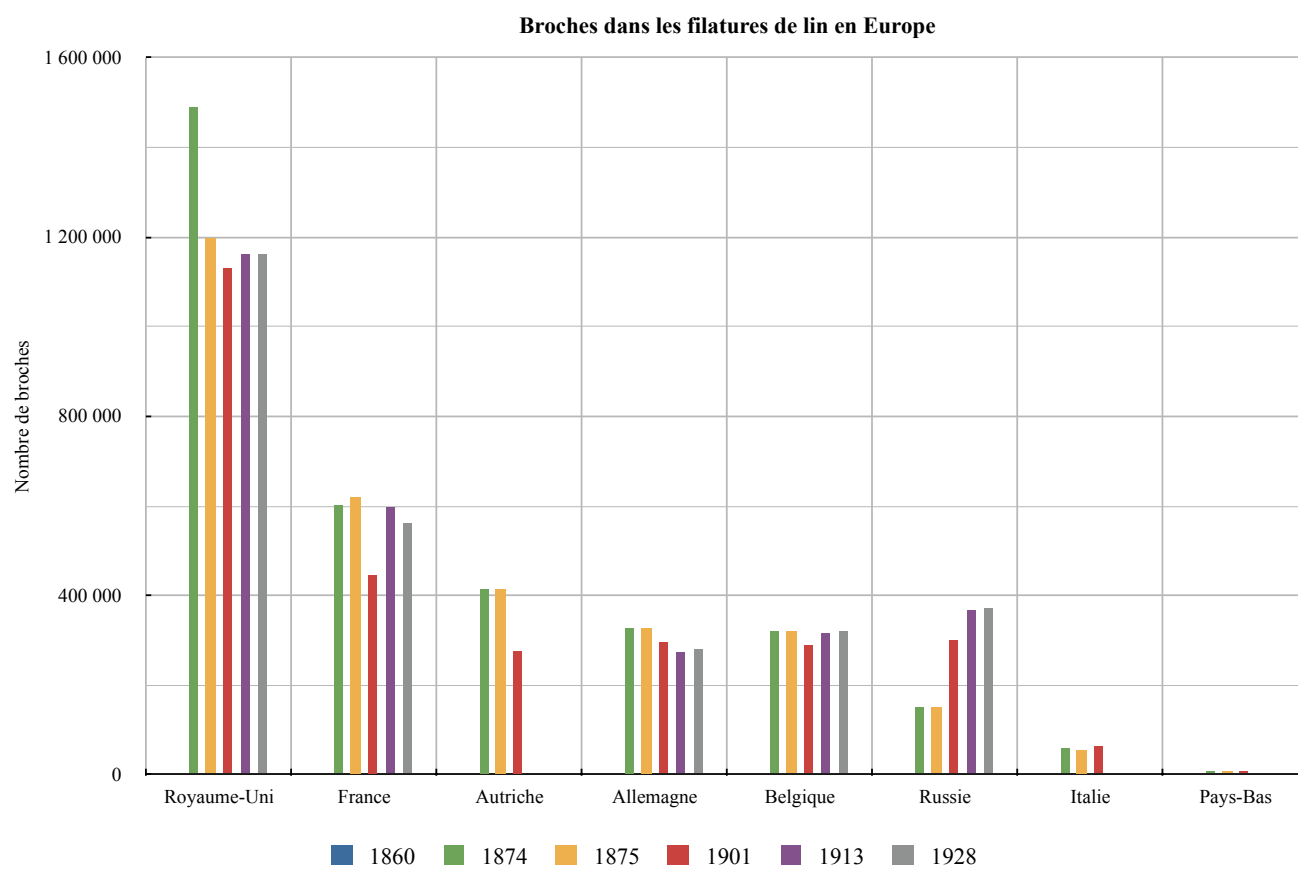


140. Répartition des salariés de la chambre de commerce d'Armentières-Hazebrouck en 1960



141. Broches dans les filatures européennes de lin (1860-1928)

**Source : Confédération des
Fabricants de Toile de
France**





3

LES TECHNIQUES

L'historien qui aborde l'histoire des techniques cherche avant tout à saisir les machines dans leur dynamique d'usage. C'est au travers des gestes des ouvriers au quotidien qu'il est possible de pénétrer au cœur de l'usine pour en comprendre les espaces.

Filature mécanisée	Filature à la main
Machine à battre.	Broie à main
Machine à couper.	Planche à teiller
Machine à peigner.	Espadon
Machine à affiner.	
PRÉPARATIONS POUR LES LONGS BRINS	Peignage, filage et dévidage
Pour les brins longs	
Table à étaler, ou 1er étirage.	Peigne en cuivre
Étirages, 2e, 3e.	Rouet avec quenouille
Banc à broches.	Dévidoir avec compteur
Métier à filer	
Pour les étoupes	Ourdissage
Carde briseuse	Ourdissoir composé d'un système à manivelle pour la rotation, un moulin, un râtelier ou cantre, la grille
Machine à doubler	Dressage
Carde fine	
Étirages, 2e et 3e	
Banc à broches.	
Métier à filer	

142. Comparaison des étapes de la filature de lin mécanisée et à la main

143. Femme filant au rouet

(Source : Bulletin de l'exposition universelle de Bruxelles, 1935)



144. Filature au rouet

Source : *Les industries à domicile en Belgique*, volume 2, Bruxelles, 1900.

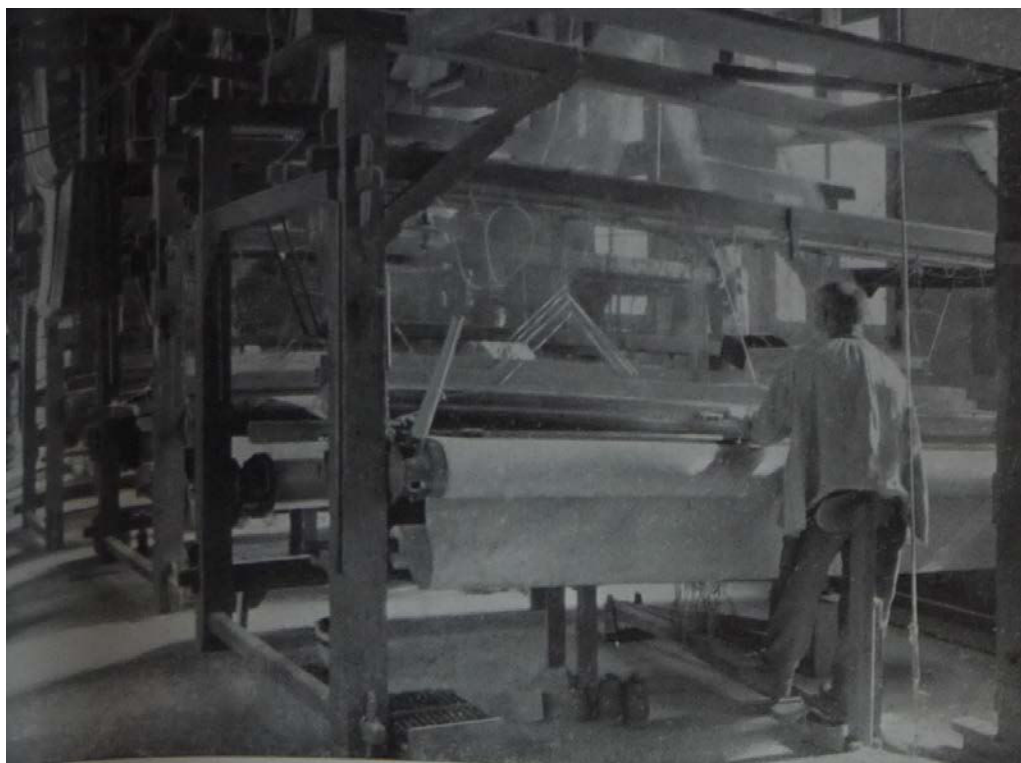


145. Tissage à la main dans une fabrique avec la mécanique Jacquard au début du XXe siècle.

Source : *Les industries à domicile en Belgique*, volume 2, Bruxelles, 1900.



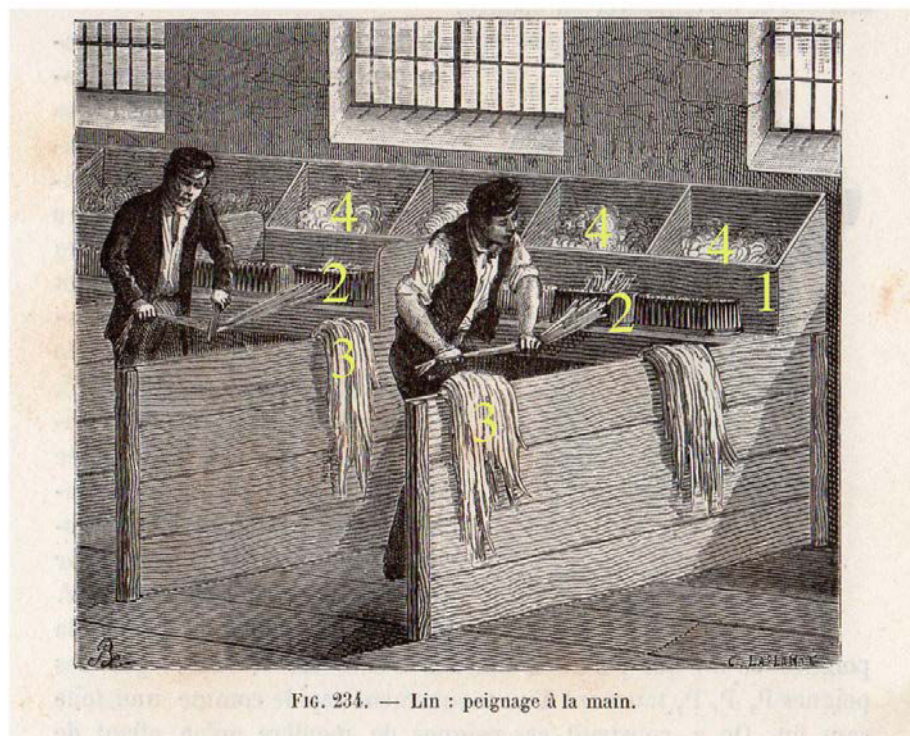
146. Métier à main du XVIII^e siècle pour damassé pour 350 cm de large. (Source : *Fleur Bleue*, 1954)



147. Photographie de métiers à tisser à la main prise en 1916 dans le tissage Salmon (Source : Maurice Syssau, *Le tissage à Armentières*, Bibliothèque du travail, n°114, 22 juillet 1950).



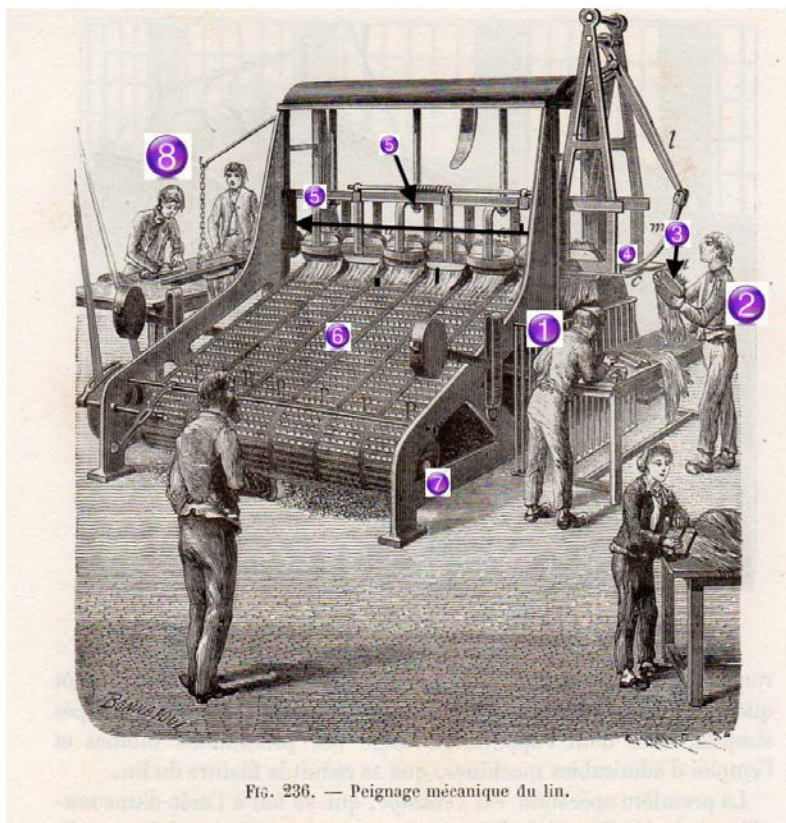
Le peignage



148. Le peignage à la main vers 1875



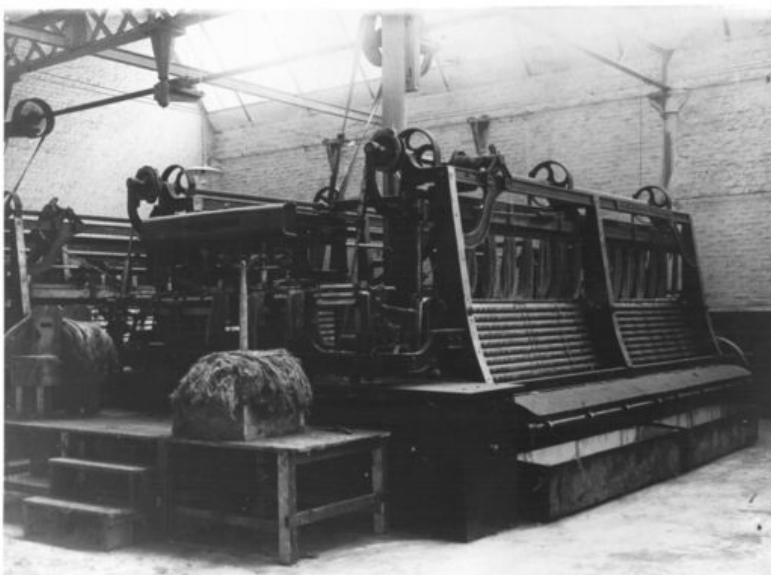
149. Peignage à la main dans une usine près de Courtrai en 1930 (Source : DVD "Transformation du lin textile et production vers 1930", Musée de Courtrai)



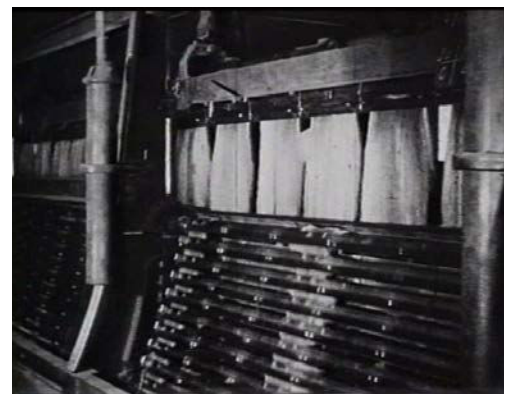
Ouvrier s'activant sur une coupeuse dans les années 1930



Ouvriers s'activant sur une coupeuse dans les années 1930



Peigneuse mécanique en action vers 1930

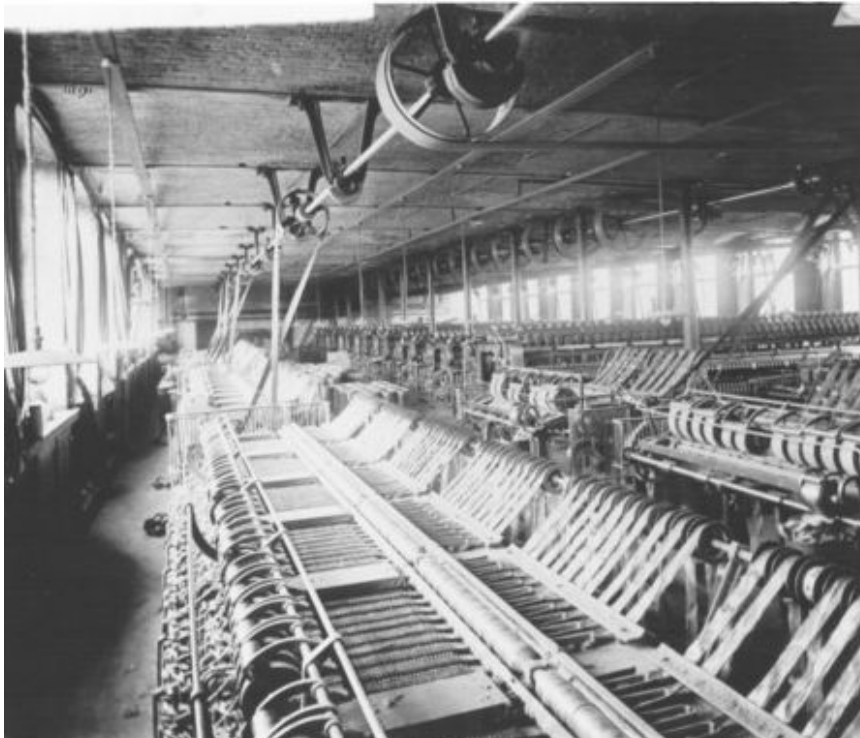


Peigneuse mécanique en action vers 1930

150. Les opérations préparatoires de la filature : le peignage

Source : Mérimée IA00062782, Rep. Inv. AP Dapvrl 88 59 489 X

Source : DVD "Transformation du lin textile et production vers 1930", Musée de Courtrai



5. Étireuses de la filature Pouchain en 1897 (Usine Pouchain)

Les opérations suivantes vont former le ruban qui pourra être filé : l'étirage et le doublage. La cardeuse (1 et 2) traite indifféremment les fibres longues ou courtes et les étoupes. Celles-ci sont mélangées dans des proportions variables selon la qualification du fil recherché et la subtilité de l'ouvrier qui la classe. L'étoupe de peignage est un élément noble car elle apparaît, en général, plus longue, plus propre et plus fine. Pour se faire, le cardage est de loin la solution la plus rentable. Il peut même s'appliquer aux lins grossiers, il fait alors en même temps office de peigneur, nettoyeur et formateur de ruban. Comme la machine à peigner, la carde débite un ruban qui est recueilli du tambour (2) par un ou deux doffers et des peignes détacheurs.

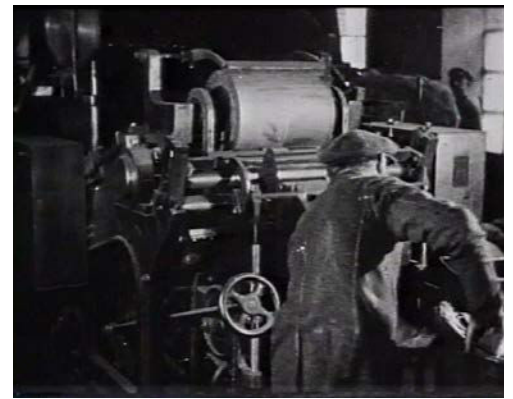
L'étirage (ou laminage) consiste à glisser les filaments les uns sur les autres pour allonger les mèches en réduisant leur section proportionnellement. La première partie s'effectue sur des doubleuses-étireuses (5) qui sont la clef de voûte de la filature du lin (comme d'ailleurs de toute autre filature). La machine utilisée ici s'appelle le banc d'étirage ou étireuse (5) et permet de faire passer les rubans successivement entre trois ou quatre paires de cylindres à vitesse progressive (cylindres alimentaires, délivreurs, étireurs). Cette machine a pour but de transformer en rubans les cordons ou poignées que fournit la peigneuse. La machine va ramener contribuer à amincir et redresser et paralléliser encore les rubans.

Il existe plusieurs types de banc à filer au sec. Le plus répandu est le continu à anneau qui est exactement un continu à coton adapté aux dimensions de la fibre technique de lin (3). Il se compose d'une tête d'étirage (4), d'une broche et d'un système de renvidage. Un mouvement de rotation est donné par des lanières ou rubans tendus autour d'une petite poulie (la noix) qui est portée par des broches et un tambour en fer blanc sur l'axe duquel sont montées des poulies motrices.

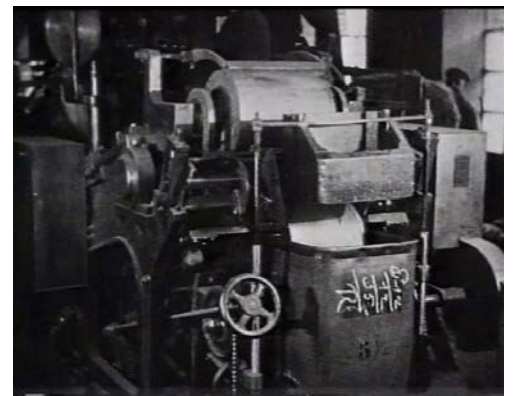
151. Les opérations préparatoires : le cardage - Le filage

Source : Mérimée IA00062782, Rep. Inv. AP Dapvriil 88 59 489 X

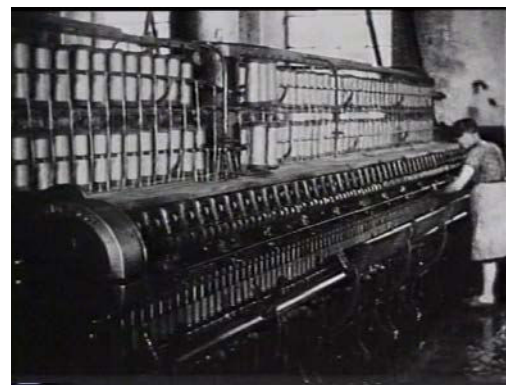
Source : DVD "Transformation du lin textile et production vers 1930", Musée de Courtrai



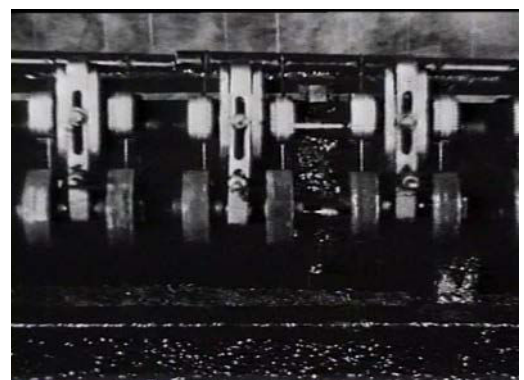
1. Une cardeuse dans une usine près de Courtrai



2. Une cardeuse dans une usine près de Courtrai



3. Métier à filer



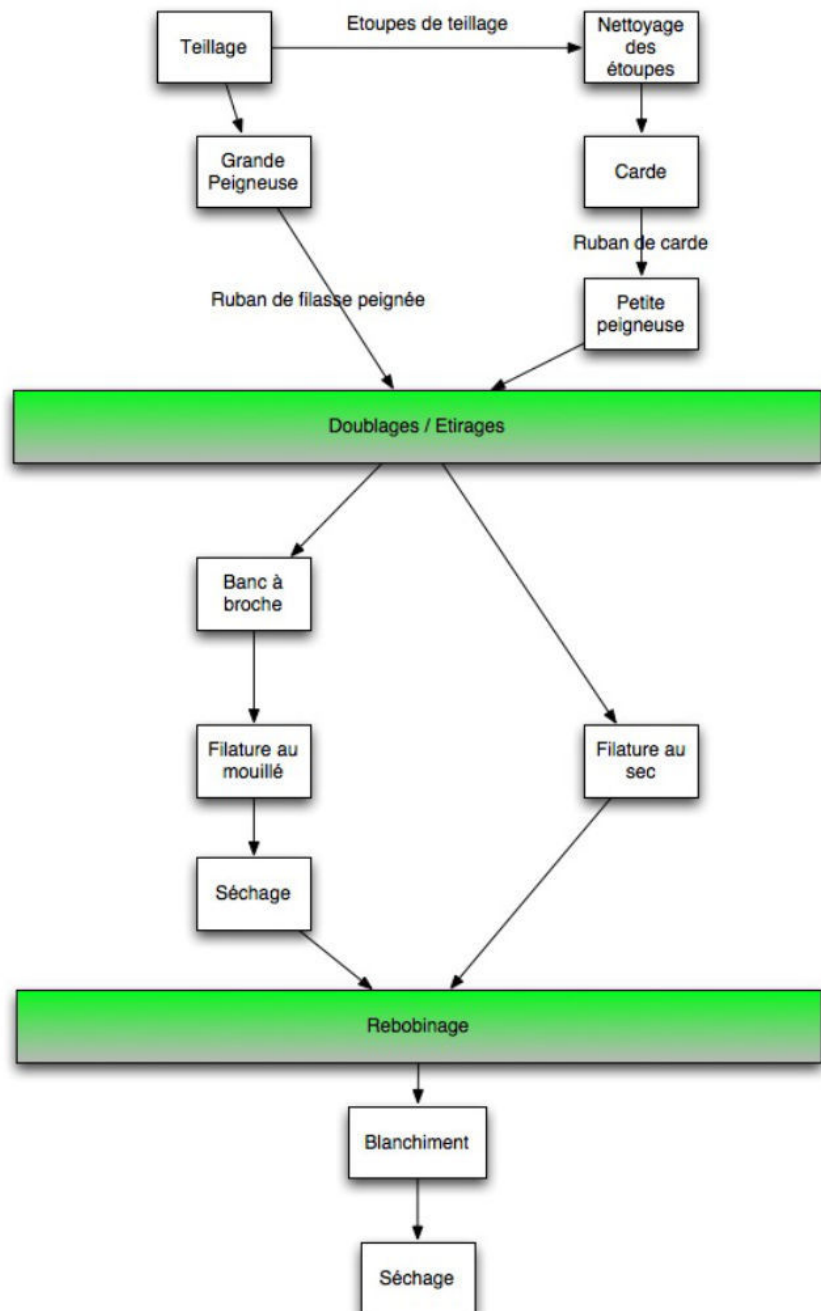
4. Tête d'étirage vers 1930 près de Courtrai

152. Les étapes fondamentales de la filature mécanisée

La filature textile se divise généralement en deux grandes parties : la préparation (qui à partir des masses discontinues de fibres vise à réaliser un ruban ou une mèche faiblement tordu, propre, fin et régulier) et le filage (qui lamine le ruban ou la mèche puis les tord pour en faire du fil).

Pour le lin, on effectue en plus la mise en ruban (avec une cardé ou une peigneuse complétée par une étaleuse), la régularisation des rubans au moyen des doubleuses-étireuses et le filage par le travail des bancs à filer dont la conception varie selon la nature du fil recherchée.

On peut filer de deux manières depuis le XIX^e siècle : la filature au sec ou la filature au mouillé. La première produit des gros fils que l'on destine aux toiles lourdes (toiles à bâche, à tentes...), ce qui est une spécialisation de nombreuses usines d'Armentières. La seconde, dans une atmosphère particulièrement humide, donne des fils moyens et fins destinés aux toiles de ménage (draps, linge de table...) ou aux toiles fines (mouchoirs, batistes et linons).



Les étapes fondamentales de la filature mécanisée

153. Comparaison des principales opérations des filatures de coton, lin et chanvre depuis le début du XXe siècle

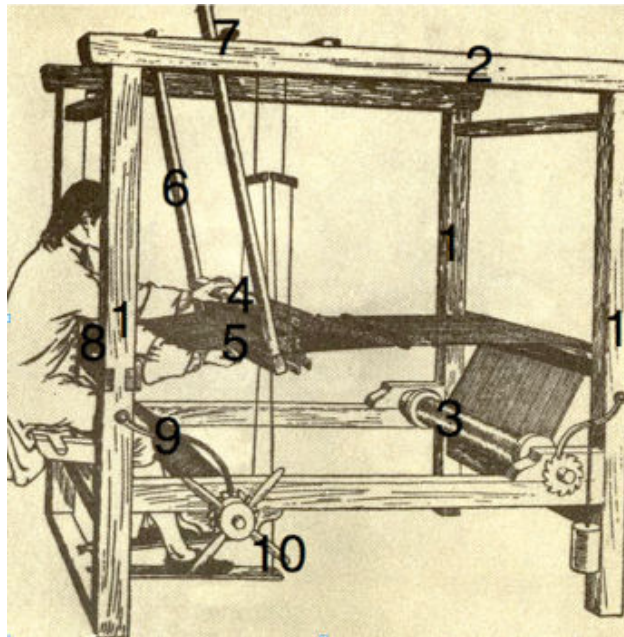
Le coton demande un cycle moins long que le lin dans la filature. Le coton, livré en balles de différentes origines, passe d'un état fortement désorganisé à un état très organisé qu'est le fil. Les fibres sont d'abord préparées, c'est-à-dire nettoyées, démêlées et individualisées. Ensuite, plusieurs opérations se succèdent : le cardage où les fibres sont séparées des éléments non fibreux d'origine minérale ou organique puis rassemblées sous la forme de longs rubans et l'étirage où les fibres de chaque ruban sont parallélisées, puis plusieurs rubans sont regroupés en un ruban régulier, encore peu solide. La filage permet l'affinage du ruban et la torsion de ces innombrables fibres. Leur enchevêtrement en spirale et les cires confèrent au fil sa cohésion et sa résistance. Dans l'épaisseur d'un fil de coton, on trouve 100 à 250 fibres, longues de 1 à 3 centimètres. Avec 20 grammes de fibres, on peut fabriquer un fil fin de un kilomètre de long !

La préparation du lin, plus laborieuse, permet à partir des masses discontinues de fibres de réaliser un ruban ou une mèche, c'est-à-dire un ruban faiblement tordu, propre, fin et régulier. La mise en ruban se fait avec la cardeuse ou la peigneuse complétée de son étaleuse, selon que l'on traite le lin en bourre ou en brins parallèles. C'est en fonction du classement des lins que l'on choisit la machine. Le peignage vise à séparer les filaments accolés pour les redresser et les paralléliser en les débarrassant de toutes matières étrangères. La régularisation des rubans est le Repassage (étirage et doublage) pour supprimer les boutons et les brins d'étoupes résiduels du peignage. Cela se réalise au moyen des doubleuses-étireuses. En dehors de ces organes essentiels, on trouve encore le banc à broches pour la production des mèches et les petites peigneuses pour le nettoyage des rubans de carde.

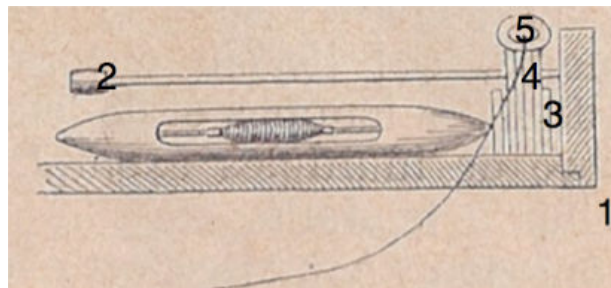
Enfin, le filage est produit par le travail des bancs à filer dont la conception varie selon la nature du fil recherchée. Le filage consiste à laminier le ruban ou la mèche et les tord pour en faire du fil.

Etapes	Filature de coton	Filature de lin	Filature du chanvre
1	Reception des cotons ; Ouverture des balles ; Mélanges	Réception des lins ; classement selon leur qualité	Broyage/assouplissement
2	Opérations de démêlage et de nettoyage des fibres sur de grosses quantités par les ouvreuses et batteuses	Coupage (filature au mouillé) à l'aide d'une machine (coupeuse à lin)	Coupage
3	Opérations de démêlage et de nettoyage par le traitement fibre à fibre au moyen des cardes et des peigneuses	Peignage	Composition des lots
4	Opérations de laminage de la fibre et formation d'un ruban homogène par les étirages	Repassage	Peignage
5	Opérations d'affinage du ruban par différents passages de bancs à broches pour arriver au numéro exigé par le filage	Filage du lin (au sec ou au mouillé)	Cardage
6	Opération du filage en vue d'obtenir le numéro et la torsion demandés par les métiers renvideurs et continus. Retordage.	Dévidage (ordinaire ou mécanique)	Etalement
7	Opérations de finissage du fil (encaissage, dévidage, paquetage, gazage)	Séchage	Etirage
8		Empaquetage	Filage
9			Devidage et empaquetage
Temps du cycle			

Comparaison des principales opérations des filatures de coton, lin et chanvre depuis le début du XXe siècle



154. L'hostil, vieux métier à tisser à la main



155. Schéma de la navette volante d'un métier à la main



156. Blanchiment sur pré à Sailly-sur-la-Lys à la fin du XIXe siècle



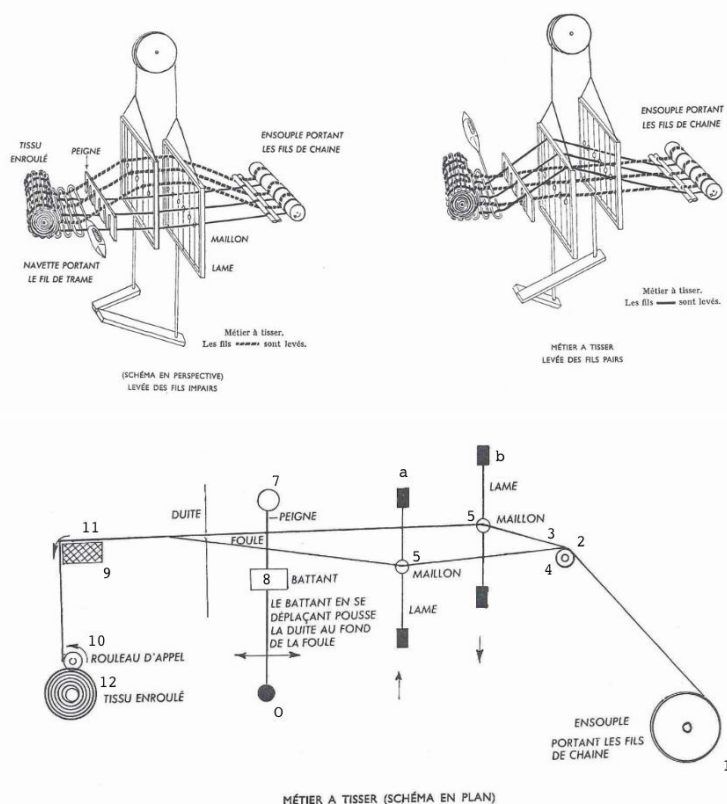
157. Principaux défauts possibles avec un tissage mécanique

Nom donné aux défauts	Description
Les fils courus	Fils cassés derrière le harnais, ou entre le peigne et le harnais, non rattachés par l'ouvrier. Ils produisent sur l'étoffe des sillons.
Nids ou pas de chat	Plusieurs fils courus voisins qui se sont rompus entre le peigne et les lames, il faut détiisser toute la partie défectueuse.
les barres en trame	Défauts du tissu dans le sens de la trame, présentant alternativement des endroits frottements cuités puis des places claires. Un rouleau d'ensouple qui ne se déroule pas régulièrement peut en être la cause.
Les clairs ou feintes	Provient d'un fil de trame qui n'est pas à sa place et qui produit un vide ou clair. Il peut être provoqué par un tisseur qui manoeuvre à la main un compteur de duitage pour accélérer la cadence. Il faut en général détiisser.
Trames ébouées	Une bobine de trame qui s'éboule pendant le travail produit des bouchons ou grossiers plus ou moins grandes entre les duites.
Lisières frangées	Le mauvais réglage des lames de lisières, d'une chaîne duveteuse
Places légères	Suite d'un duitage insuffisant, il faut détiisser
Mauvaises lisières	Provient de causes diverses comme un métier à tisser tri large pour le tissu à fabriquer
Tissu irrégulier	Peut provenir de l'ensouple ou d'un mauvais réglage de pignons
Places noires	Une boîte de navette peut provoquer des sortes de taches grasses
Boucles dans les corps du tissu ou dans les lisières	A la suite d'une tension de la trame trop faible ou un tissu étroit sur un métier trop large quand l'ouvrier le déroule trop rapidement et sans précautions pour l'enlever du métier.
Eraillures	Défaut irréparable provenant d'un rouleau d'appel sur le lequel le tissu se frotte démesurément
Grosseurs, boutons, inégalités diverses	Sur un tissu fini quand l'ouvrier ne les a pas enlevés pendant le cours du tissage avec des pinces à éplucher
Fils de chaîne ingénalement espacée par endroits	Dans le tissu, des clairs sont visibles dans le sens de la chaîne (comme des fils courus)
Déchirures	Suite à une mauvaise utilisation de ciseaux, pinces à éplucher, les tissus présentent des déchirures et des accrocs
D'après James Dantzer, <i>Traité pratique de tissage mécanique.</i> , Mesnil, Librairie Polytechnique Ch. Béranger, 1931.	

Principaux défauts possibles avec un tissage mécanique

158. Le principe de fonctionnement des métiers à tisser

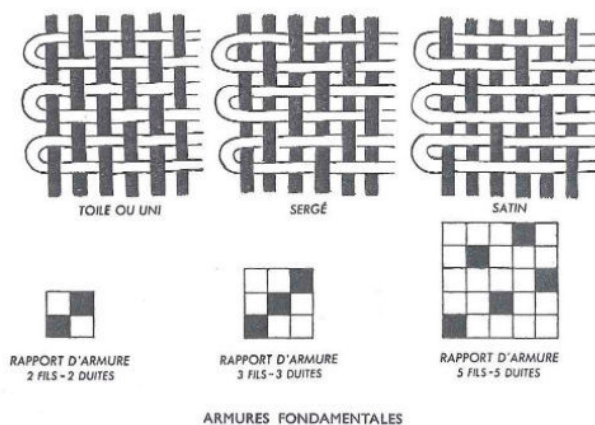
Un métier à tisser, qu'il soit à bras ou mécanique, se compose schématiquement de 12 éléments. Le premier est l'ensouple (gros rouleau, n° 1 sur le dessin n°4) sur lequel sont disposés les fils de chaîne formant une nappe dans laquelle tous les fils sont tendus de manière égale. Cette nappe, aussi appelée chaîne, passe en se déroulant sur un autre rouleau appelé « porte-fils » (n° 2 sur le schéma), puis elle est ensuite divisée en fils pairs et impairs à l'aide de baguettes, ou « vergettes d'encroix » (n° 3 et 4). L'une des deux nappes ainsi formées passe fil à fil dans les boucles ou maillons (n° 5) d'un cadre ou lame a et l'autre dans les maillons d'une autre lame semblable b. Les fils des deux nappes passent ensuite entre les dents ou broches d'un peigne (n° 7) soit 2 par 2, 3 par 3, etc. en fonction des tissus à fabriquer. Ce peigne (ou rôs) est tenu sur une pièce de bois (n° 8) appelée chasse qui est elle-même fixée sur des bras ou épées articulés en O. Les deux nappes, après être passées dans le peigne, se réunissent à nouveau en formant un angle ou foule dans lequel on lance une navette pour insérer la trame et constituer le tissu. Le mouvement des lames a et b (levé pour l'une, rabattue pour l'autre) fait que l'on peut à ce moment lancer la navette en avant du peigne dans l'angle formé ou foule afin d'y insérer un fil de trame, puis avec le peigne (n° 7) on frappe cette trame pour l'amener contre les trames précédemment lancées et ainsi constituer le tissu qui vient s'enrouler progressivement sur le rouleau (n° 12). En changeant ensuite la foule, c'est à dire en faisant baisser la lame qui est levée et lever celle qui est rabattue, tout en insérant une nouvelle rame, on obtient alors une nouvelle duite, ce qui permet de continuer le tissu. On peut répéter ces deux modes de croisement jusqu'à ce que l'on obtienne la longueur de toile désirée. Le grand avantage du métier à tisser mécanique est que l'ouvrier doit remplacer la bobine de trame dans la navette quand elle est épuisée et rattacher les fils cassés le cas échéant.



Les armures.

Les armures fondamentales sont au nombre de trois.

La toile,
Le sergé,
Le satin.

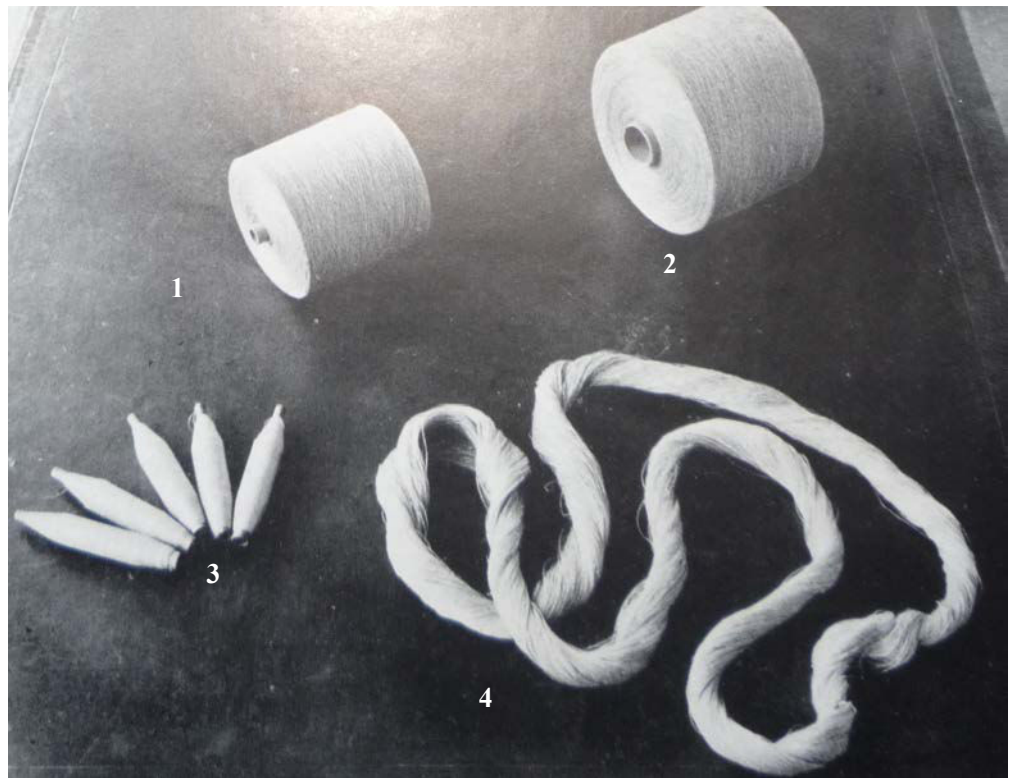


Pour l'aider dans sa tâche, le tisseur dispose de rapports d'amures, soit des représentations graphiques qui figurent les fils de chaîne (par des interlignes verticaux) et les fils de trame (interlignes horizontaux). Le passage des fils de chaîne sur les fils de trame est représenté par une case noircie (figure 14) qui permet de prendre les éléments de montage nécessaires. Par exemple, sur le schéma, le nombre de lames pour produire une toile est de 2, 3 pour le sergé et 4 pour le satiner.

Le principe de la mécanique Jacquard est de se placer au-dessus du métier à tisser afin de permettre l'évolution des fils de chaîne. Sans cette mécanique, un métier à tisser peut exécuter des armures allant jusqu'à 30 fils quand la mécanique Jacquard permet l'exécution d'armures de grand rapport ainsi que divers dessins façonnés (soient de 100 à 600 fils au début des années 1930).

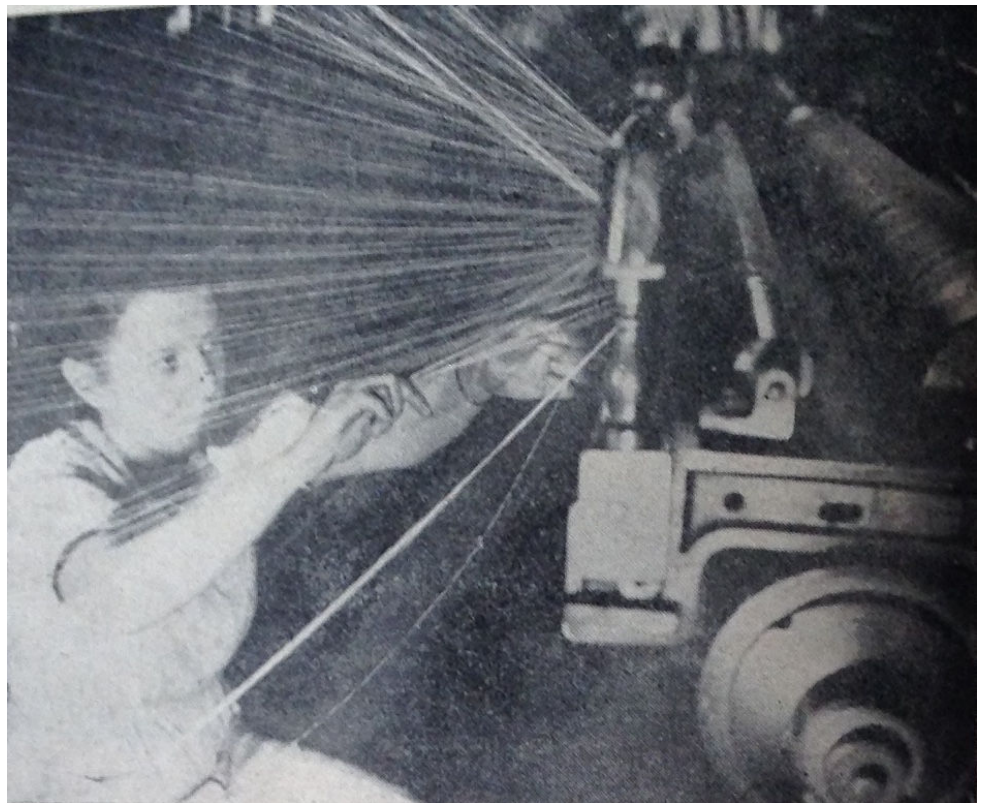
159. Fils et bobines

Fils de lin : Bobine cylindrique (1) ; bobine conique (2) ; canettes (3) ; écheveau (4)
(Source : *Fleur Bleue*, 1952)



160. Photographie de l'opération d'ourdissage en 1916 dans le tissage Salmon

(Source : Maurice Syssau, *Le tissage à Armentières*, Bibliothèque du travail, n°114, 22 juillet 1950).

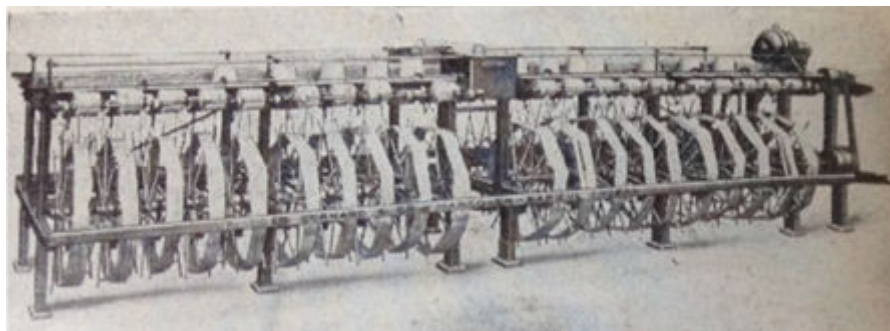


161. Salle du bobinage des fuseaux sur des bobinoirs horizontaux de l'usine Dufour-Deren en 1921

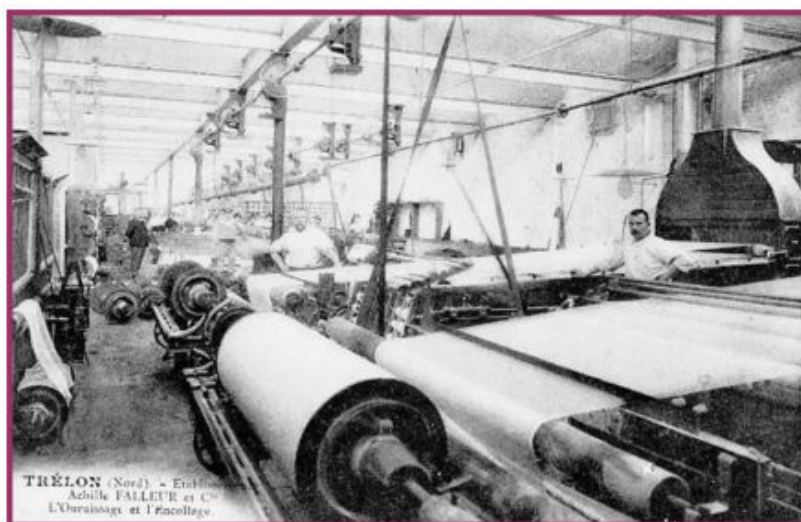


(Source : Collection privée Paul Walrave)

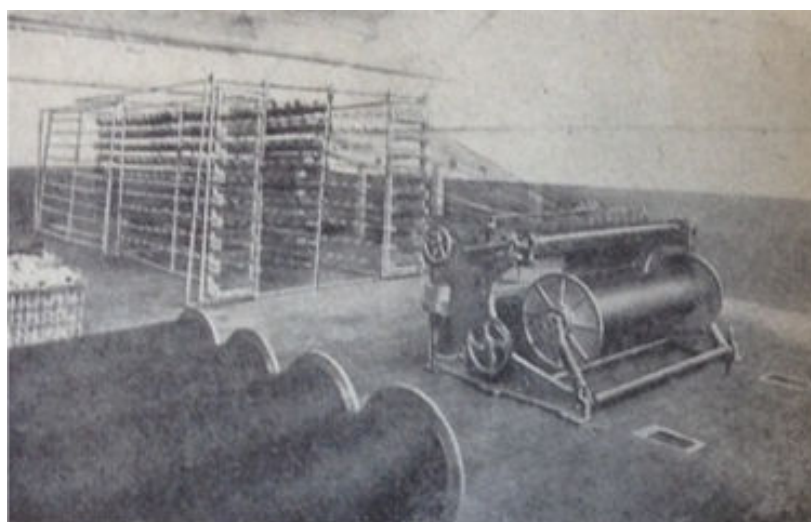
162. Bobinoir à lin



163. Ourdissage et encollage dans l'usine Achille Falleur & Cie à Trélon dans les années 1930



164. L'ourdissoir, usine Salmon (1950)



165. Salle du parage de l'usine Dufour-Deren (1921)



Source : Collection privée Paul Walrave

**166. Salle des bacs de colle
de l'usine Dufour-Deren
(1921)**



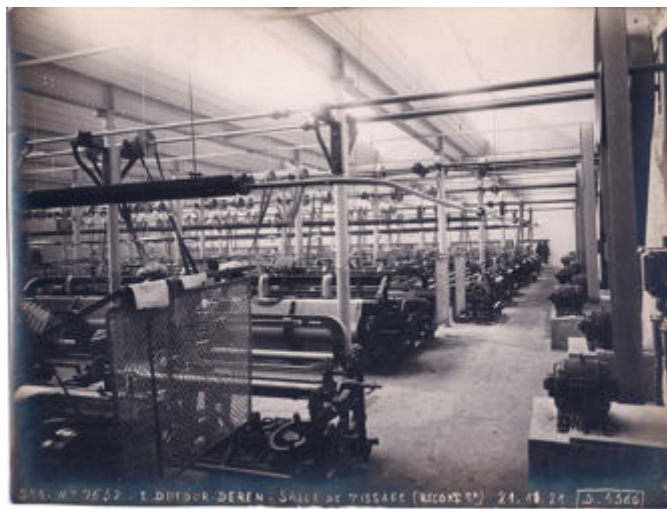
Source : Collection privée Paul Walrave

**167. Le lamier, usines
Salmon (1954)**



Source : Maurice Syssau, *Le tissage à Armentières*, Bibliothèque du travail., coll. « Brochure hebdomadaire pour le travail libre des enfants », n° 114, 1950, 32 p.

**168. Atelier de tissage de l'usine
Dufour-Deren (1921)**



Source : collection privée Paul

**169. La salle de tissage de l'usine
Salmon (1954)**



**170. Atelier de pliage de l'usine
Dufour-Deren (1921)**



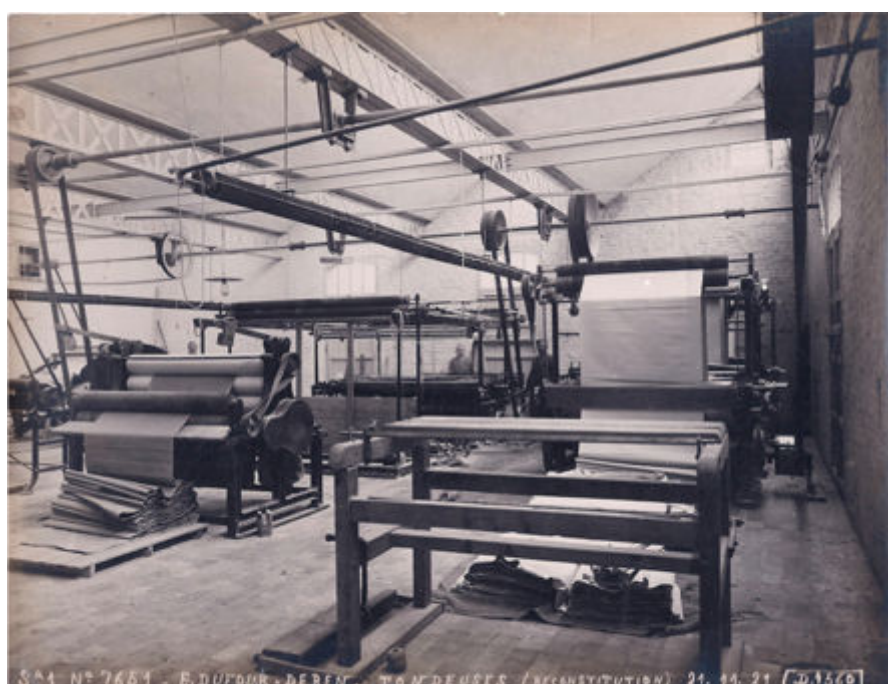
Source : collection privée Paul Walrave

171. Magasin des tissus de l'usine Dufour-Deren (1921)



Source : collection privée Paul Walrave

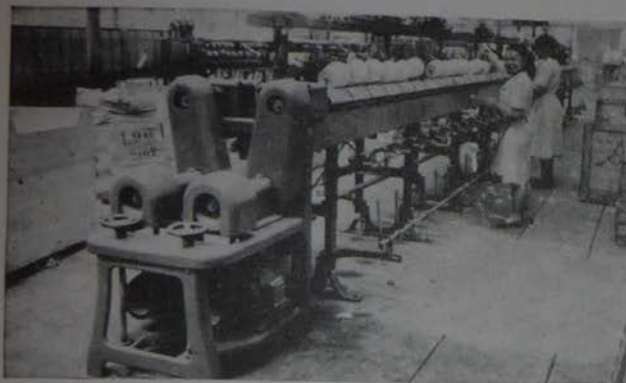
172. Atelier de tondage de l'usine Dufour-Deren (1921)



Source : collection privée Paul Walrave

173. Bobinage XIXe et XXe

(Source : *Fleur Bleue*, 1953)

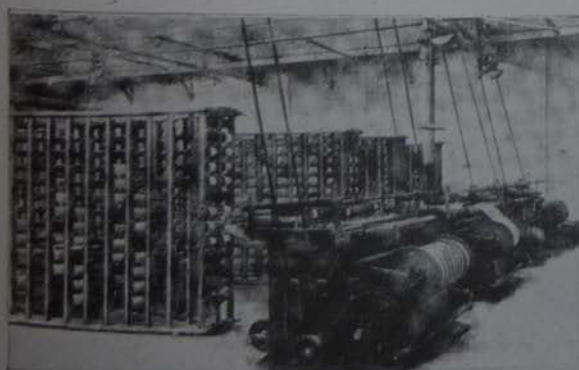


AUTREFOIS

BOBINAGE



AUJOURD'HUI



AUTREFOIS

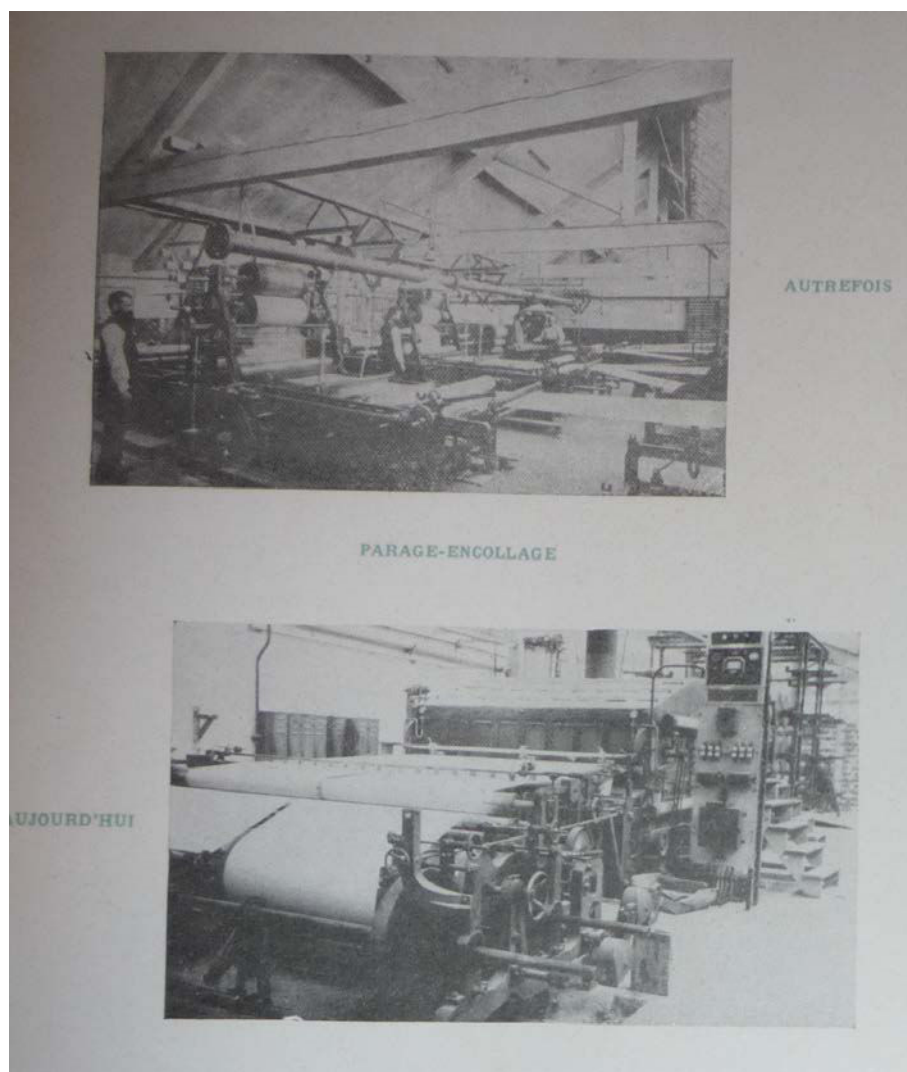
OURDISSAGE



AUJOURD'HUI

174. Parage-Encollage XIXe XXe

(Source : *Fleur Bleue*, 1953)

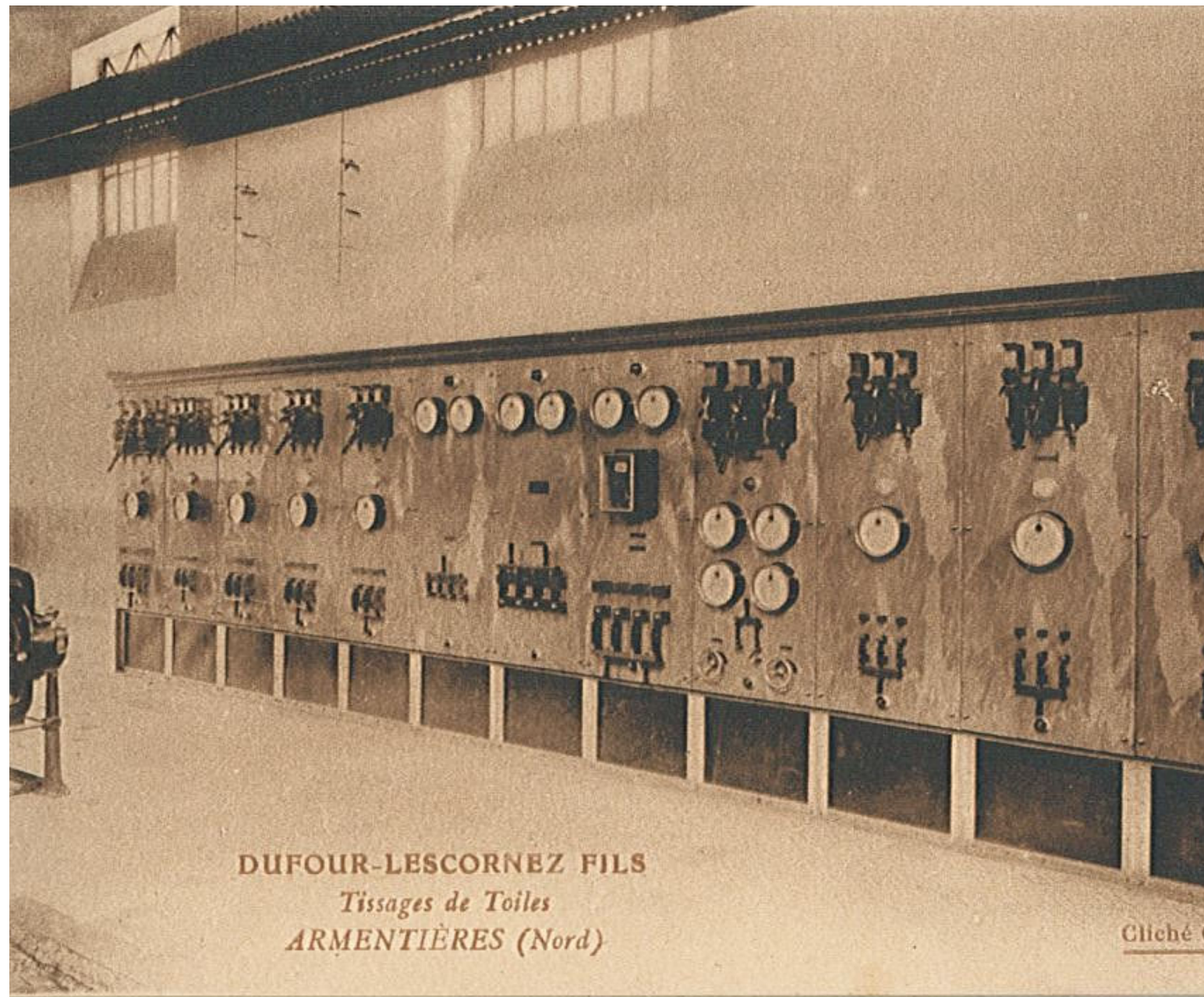


175. Salle de finissage
(Source : *Fleur Bleue*, 1953)



1





LA MODERNISATION

« Entre un atelier et une usine à usage de filature, les contemporains font immédiatement la différence : ici un moteur hydraulique, voire une pompe à feu, là l'emploi des bras ou au mieux d'un manège à chevaux (...) On devine d'emblée les conséquences du phénomène usinier : foncières, immobilières, techniques et donc financières, mais aussi sociales et humaines »

Serge Chassagne, 1991



Emile Gachet (1809-1857)

Émile Gachet, fils de fabricant de fil retors à Lille (André Gachet, 1771-1827), se livre en 1856 dans le journal *L'Écho du Nord* à une description assez intime de la filature de lin à Lille de son père au début du XIX^e siècle et nous fait pénétrer dans l'atelier du tisseur.

176. Un atelier Lillois au XIX^e

Source : C.N.A.M. (Paris)

«Les ateliers de mon père étaient situés dans les greniers de notre maison, ainsi que cela se faisait chez tous les fabricants. Là se trouvaient des moulins circulaires en bois autour desquels étaient rangées des bobines dont les fils réunis se tordaient et allaient se superposer sur un dévidoir central. Le tout était mis en mouvement par une roue en bois placée horizontalement et qu'un homme faisait tourner.

À côté des moulins il y avait les petits chariots des bobineurs, chariots auxquels travaillaient d'ordinaire les vieux ouvriers, quelquefois sexagénaires. On employait les apprentis à une besogne un peu plus désagréable quoiqu'elle ne le fût pas beaucoup. Ils étaient chargés de mettre sur les bobines le fil encore mouillé, ce qui donnait à leur chariot un certain air malpropre. A cela près, tout ce personnel avait la vie la plus simple et la moins fatigante qui fût possible. Les ouvriers filtiers étaient si renommés pour leurs habitudes paisibles, leur propreté, leurs moeurs, qu'on leur avait données depuis un temps immémorial, le nom de «lapins de grenier», et de même que l'on dit propre comme un lapin, les Lillois pourraient dire propre comme un filtier.

(...) Le temps n'était pas éloigné où nous devions voir disparaître, comme des rouages inutiles, les vieux métiers, ces chariots plus que séculaires (...) L'industrie lilloise était sur le point d'éprouver une révolution terrible. On parlait déjà depuis longtemps de la filature à la mécanique ; on répétait que l'Angleterre y faisait des merveilles et que l'ancien système devrait être forcément abandonné

(...) Ce fut dans ces conjonctures que mes frères firent la connaissance d'un homme qui portait un nom illustre dans l'industrie. Il était Gantois et, de plus, l'un des frères du fameux Lievin Bauwens. (...) Il avait, disait-il en sa possession, le plan des machines anglaises, machines bien préférables à celles de Girard, qui fonctionnait déjà en France sous l'Empire.

(...) dans cette salle, où l'on avait monté les différentes machines pour la préparation du lin et son étirage, on allait résoudre une question de vie ou de mort, à laquelle se rattachait l'avenir et le bonheur des personnes que j'aimais le plus au monde.

(...) Mais cette fois la filature à la mécanique n'avait fait à Lille qu'une apparition passagère. M. Bauwens avait porté ses métiers à Paris, et n'avait pas tardé à y trouver un associé, avec lequel il établit une filature sur la route de Ver-

sailles. Il avait même réussi à emmener avec lui mon frère aîné

Un an plus tard, ce dernier revenait à Lille après avoir été obligé d'abandonner M. Bauwens dont la famille n'avait point prospéré. Masi toujours plein de confiance dans les idées nouvelles, il lui fût impossible de s'occuper encore de la vieille industrie qu'il regardait avec un oeil de pitié

Que vous dirai-je ? En peu d'années tous les changements que mon père avait redoutés durent s'accomplir. Mes frères, associés à des négociants de Lyon, établirent en 1821 une filature de lin à quelques lieues de Lille, et ils eurent, pour les aider dans la construction de leurs machines, un ouvrier mécanicien nommé David, que M. Bauwens avait amené de Gand avec lui. La filature de lin avait décidément pris racine dans le département du Nord, et les vieux métiers de mon père ne tardèrent point à être vendus à vil prix ! Ils avaient fait leur temps. Quant à nos anciens et braves ouvriers, Dieu sait ce qu'il devinrent. Les machines anglaises commençaient par leur ôter le pain, en attendant le jour où elles leur demanderaient des sacrifices bien plus cruels.

Il s'opéra dès ce moment une transformation complète dans l'industrie lilloise. À toute la vieille fabrique succédèrent de gigantesques filatures, dont il est impossible de dire aujourd'hui le nombre. La cause du progrès était gagnée ; il ne restait plus rien de l'attirail vermoulu du passé.

(...) le travail, en effet, n'est plus ce qu'il était autrefois. Ils ne s'exécutent plus dans la chaumière, au milieu de la famille, dans les douceurs du foyer domestique, sans amertume et sans danger. Les membres de la famille sont dispersés : le père, la mère, les enfants se séparent dès la pointe du jour. Heureux si le soir ils peuvent passer ensemble quelques instants ! Heureux si quelque accident funeste n'a pas atteint un de ses honnêtes travailleurs !

L'atelier avec l'appareil formidable de la vapeur, les rouages, les dents, les pointes, les chaînes sans fin, les lanières perfides de ces machines, ces cylindres, ces filières, ces laminoirs, à ses périls comme champ de bataille».

177. Les machines à vapeur à Armentières entre 1833 et 1843



178. Tableau des établissements déclarés comme tissages à la main en 1870 à Armentières

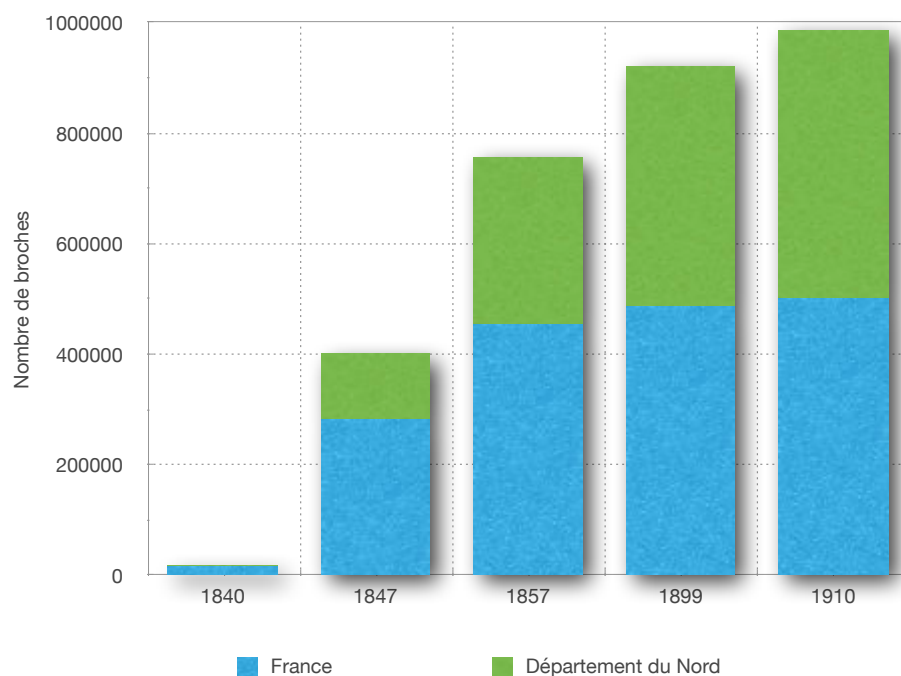
Nom du tissage	Adresse	Nombre d'ouvriers
?	RUE BAYART	?
MAHIEU DELANGRE	RUE DES AGNEAUX	660
BEGHIN-DUFLOS	RUE DE LA VIGNETTE	300
Biebuyck et A Rogeau		300
GRENIER CHARLES	RUE DE LILLE	200
BERNAERD CHARLES	RUE MARLE	195
C ? VEUVE	RUE DU MOULIN	175
DELHAYE XAVIER	RUE DE DUNKERQUE	130
KEYNAERD CHARLES	MARCHE AUX TOILES	120
DEMARS LOUIS	RUE DE DUNKERQUE	120
DANCOISNE frères	RUE DE DUNKERQUE	120
ROGEAU JEAN-BAPTISTE	RUE DE LILLE	100
DASSONVILLE THEOPHILE et	RUE DE DUNKERQUE	75
?	RUE DE L'ECOLE	75
COISNE ET LAMBERT	RUE DE LILLE	70
CARY EMILE	RUE BAYART	60
FLAMENT JULES	RUE DE LILLE	60
DEWILDE THEODORE	RUE DE FLANDRE	50
COLOMBIER BATTEUR et fils	RUE BAYART	50
LECLERCQ EMILE	RUE DU MOULIN	50
C ?	RUE MARLE	50
OUVIRE HENRI	MARCHE AUX TOILES	40
DUFOUR frères	RUE DE DUNKERQUE	40
GOUEDEMAN DESIRE	RUE DE DUNKERQUE	40
DESBONNET FRANCOIS	RUE DE LILLE	30
DESPANQUE AUGUSTE	RUE BAYART	30
FAUQUEMBERGHE et	RUE DE DUNKERQUE	30
BOUCHEZ frères	RUE DE DUNKERQUE	30
DEREN HENRI	MARCHE AUX TOILES	25
BEGHIN	?	25
Lecroix-Lienart		25
SALMON AUGUSTE	RUE DE DUNKERQUE	20
POUCHAIN VICTOR	RUE DU FAUBOURG DE LILLE	20
POTEL ADOLPHE	GRAND PLACE	20
Bayart		20
LEVIELLE PAUL ANDRE	RUE DES GLATIGNIES	18
DEKEYSER ODON et NISSE	RUE DE LILLE	15
DUHOT FERDINAND	MARCHE AUX TOILES	15
SIX CARLOS	RUE DU PONT DE BEAUVAIS	15
MEURILLON HENRI	RUE DE LILLE	15
DUMEZ FRERES	RUE DE LILLE	15
DERNONCOURT EDOUARD	RUE DE LILLE	15
LEBLEU JULES	RUE DU MOULIN	15
?	RUE DE L'ECOLE	15
FLAMENT HENRI		15
HALLOT DESIRE	RUE DE LILLE	10
MALSON FAUVEL	GRAND PLACE	8
DUFOUR ET LORENT	RUE DE LILLE	6
?	RUE DE L'ECOLE	6
DELBECQ FLORIMOND	?	5
? ALFRED	RUE DU FAUBOURG DE LILLE	3
DELIGNE et IMBERT	RUE DE DUNKERQUE	3
DENAUX ERIC	RUE DE DUNKERQUE	3
HACOT frères	RUE DE DUNKERQUE	2
DELECAILLE DOMINIQUE	RUE DE LILLE	

179. Appareils à vapeur installés à Armentières (1850-1870) Source : A.D.N.

Nature de l'établissement	Date de l'installation	Propriétaire	Lieu	Machine à vapeur		Chaudières à vapeur	
				Nbr.	P. Ch.	Nbr.	P. Ch.
Filature de coton	1858	D a n s e t t e Mahieu	Rue Solférino	2	50	3	160
Tissage mécanique	1859	D e l i g n e Himbert	Près Duhem	1	20	2	100
Tissage mécanique	1860	X a v i e r Delhayé	Promenade du	1	15	1	20
Tissage mécanique	1860	S a v a r y - Fremeaux	Rue des Fripiers	2	40	2	80
Tissage mécanique	1860	Henri Deren	Rue du Pont de Bois	2	35	3	120
Filature de lin	1864	A l p h o n s e Breuvart	Rue d'Ypres	2	90	3	180
Tissage mécanique	1866	B o u c h e z Frères	Près Duhem	1	20	1	50
Tissage mécanique	1867	Felix Deren	Près Duhem	2	50	2	90
Tissage mécanique	1868	C o i s n e & Lambert	Rue de la Paix	1	20	2	100
Tissage mécanique	1868	A u g u s t e Salmon	R u d e Dunkerque	2	40	2	100
Tissage mécanique	1869	A. Grenier & Neveu	Rue de Lille	1	20	2	60
Tissage mécanique	1869	H e n r i e Rogeau	Rue Nationale	1	20	1	50

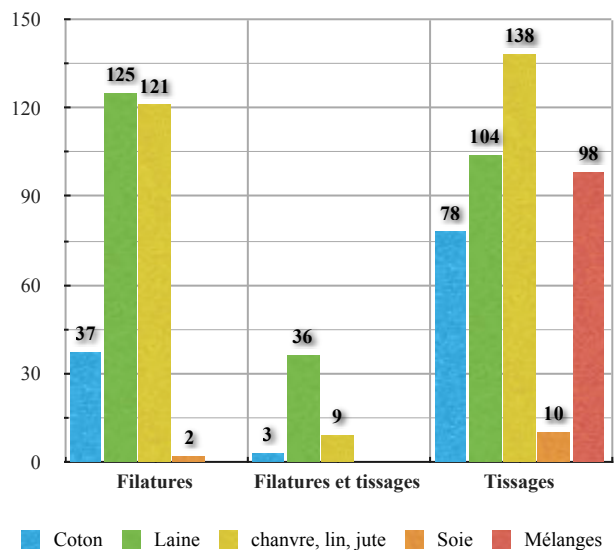
180. Evolution de la part de la filature de lin dans le Nord au niveau national (1840-1914)

Source : Merchier/Decamps

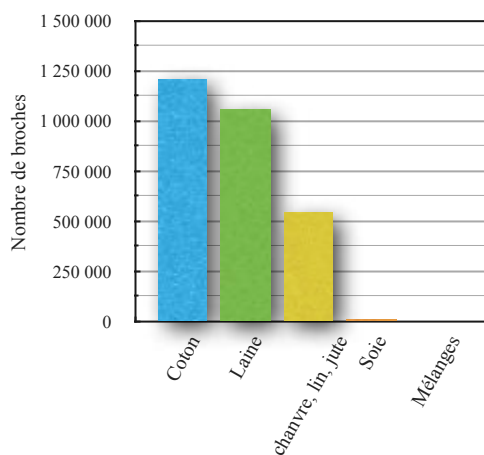


DEPARTEMENT DU NORD -																				
ANNEE 1874										ETABLISSEMENTS MECANIQUES										
INDUSTRIE TEXTILE	DESIGNATION DES INDUSTRIES	NOMBRE DES ETABLISSEMENTS		NOMBRE MOYEN des OUVRIERS EMPLOYES			FORCE EN CHEVAUX DES MOTEURS		NOMBRE DES BROCHES à filer			NOMBRE DES METIERS MECANIQUES à tisser			NOMBRE approximatif des métiers à tisser à bras en activité	TISSAGE A BRAS				
		filatures	filatures et tissages	tissages	Hommes	Femmes	Enfants	à vapeur	hydrauliques	actives	inactives	TOTAL	actifs	inactifs			TOTAL			
FILATURES et	Coton	37	3	78				2931		1195100	15200	1210300	360	20	380	2369				
	Laine	125	36	104				3914	35	1034650	22900	1057550	6559	277	6836	13628				
TISSAGE	chanvre, lin, jute	121	9	138				7355		523144	22500	545644	7839	1391	9230	30323				
	Soie	2		10				60		4756	4644	9400			0	1380				
	Mélanges			98				976					8513	1210	9723	40372				

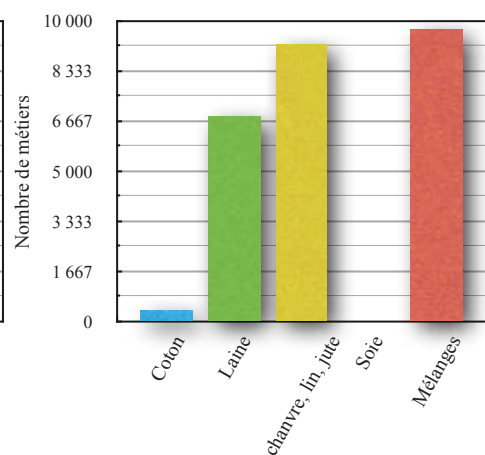
Nombre d'établissements en fonction de la fibre



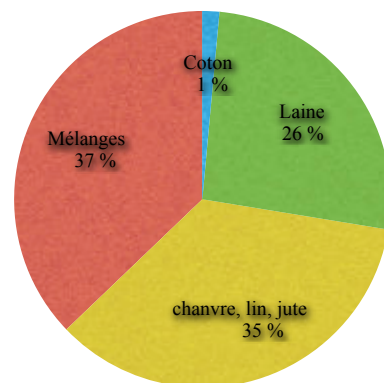
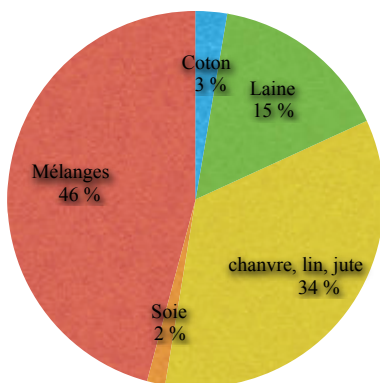
Nombre de broches



Nombre de métiers

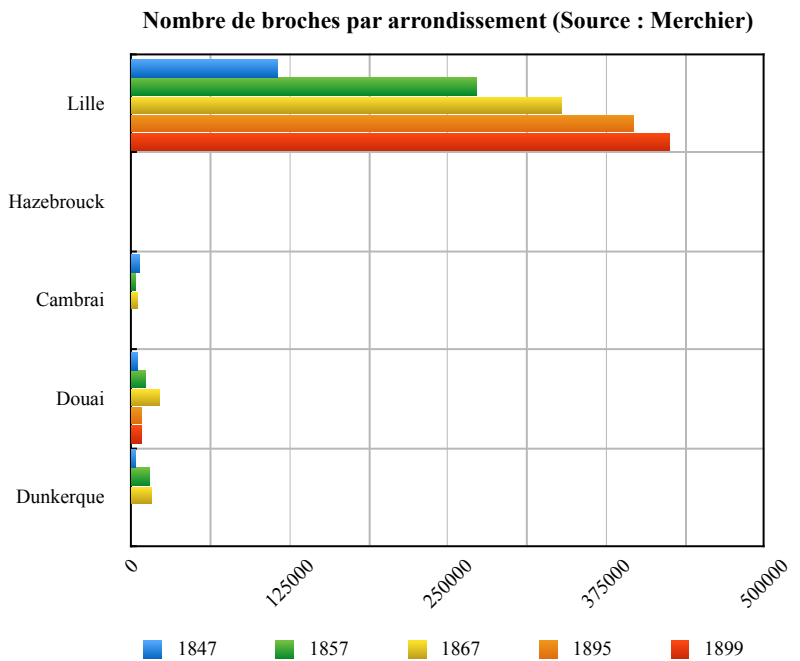


Répartition des métiers de tissage à bras Répartition des métiers de tissage mécaniques

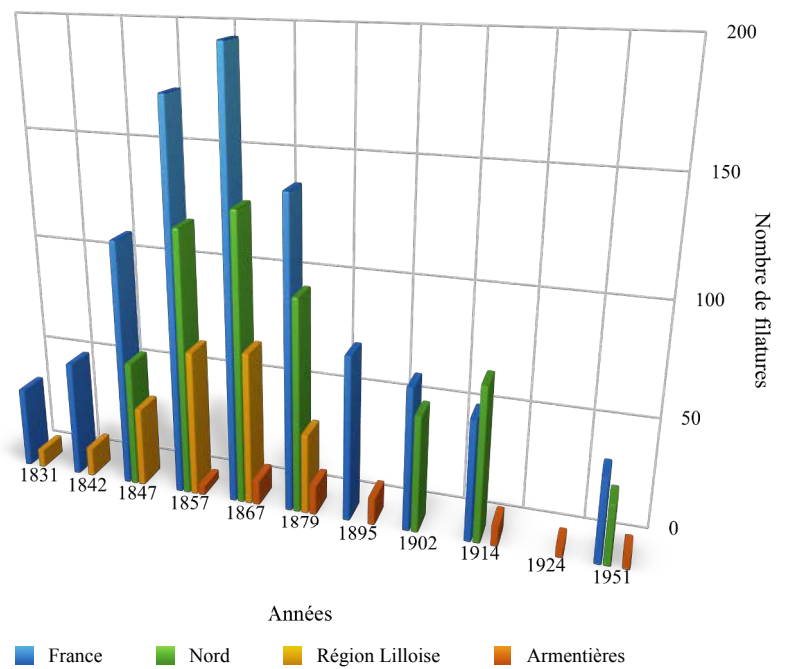


181. Statistiques des mécaniques et des métiers à bras pour le département du Nord en 1874 (Source : A.D.N.)

183. Nombres de broches et de filatures en France et dans le Nord XIXe-XXe siècles.

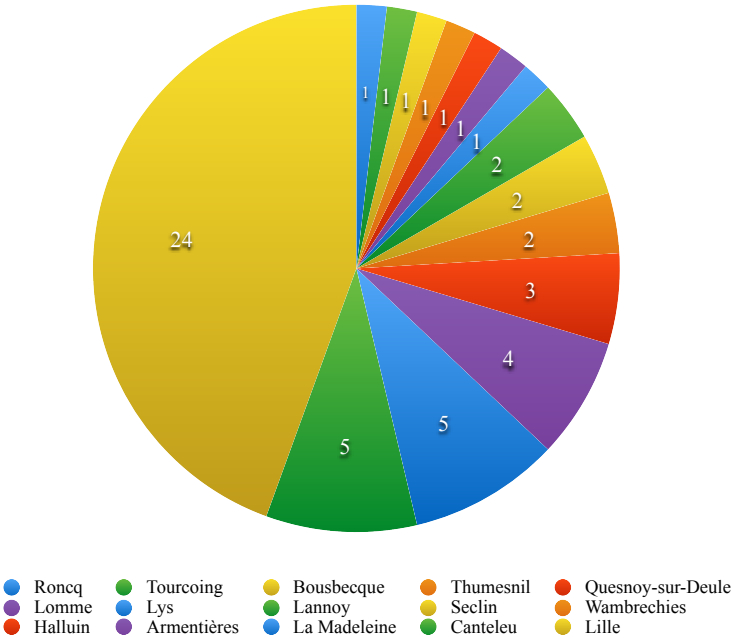


Nombre de filatures de lin en France et dans le Nord
(Source : Jean Lambert Dansette ; L'industrie textile ; cNAM ; expo Paris 1849 : Aftalion; Fleur Bleue; AMA))

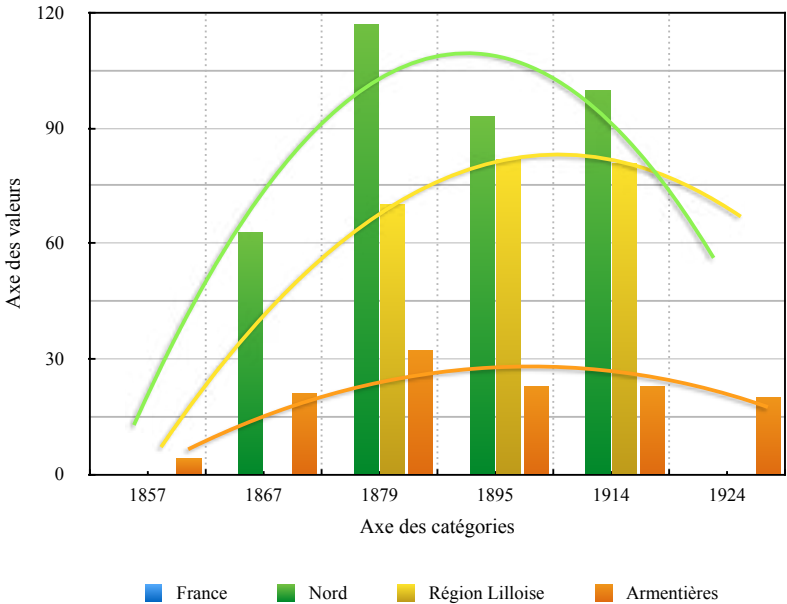


184. Nombre d'usines de filatures et de tissages XIXe-XXe siècles.

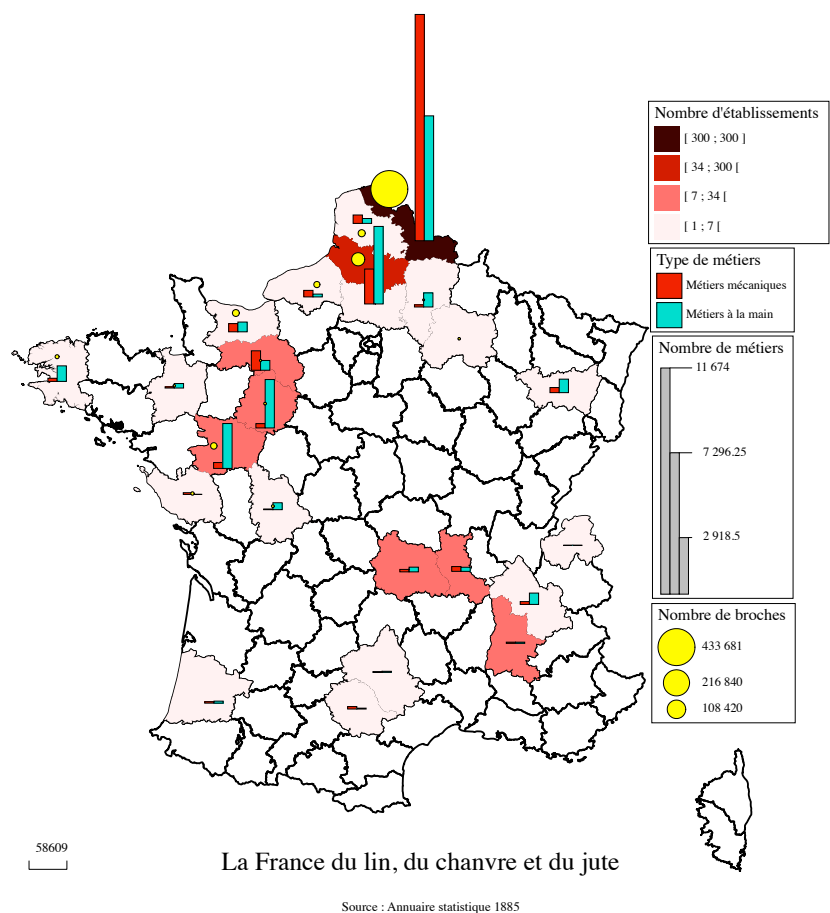
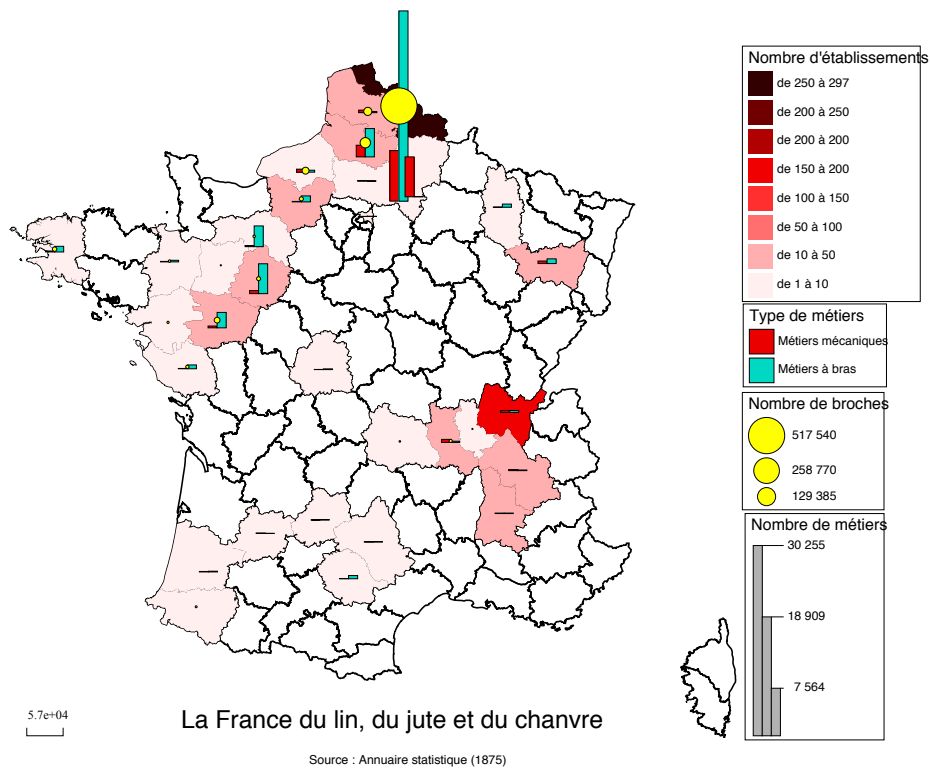
Nombre de filatures dans l'arrondissement de Lille en 1914 (Source : ADN 76 Jb75d29a)



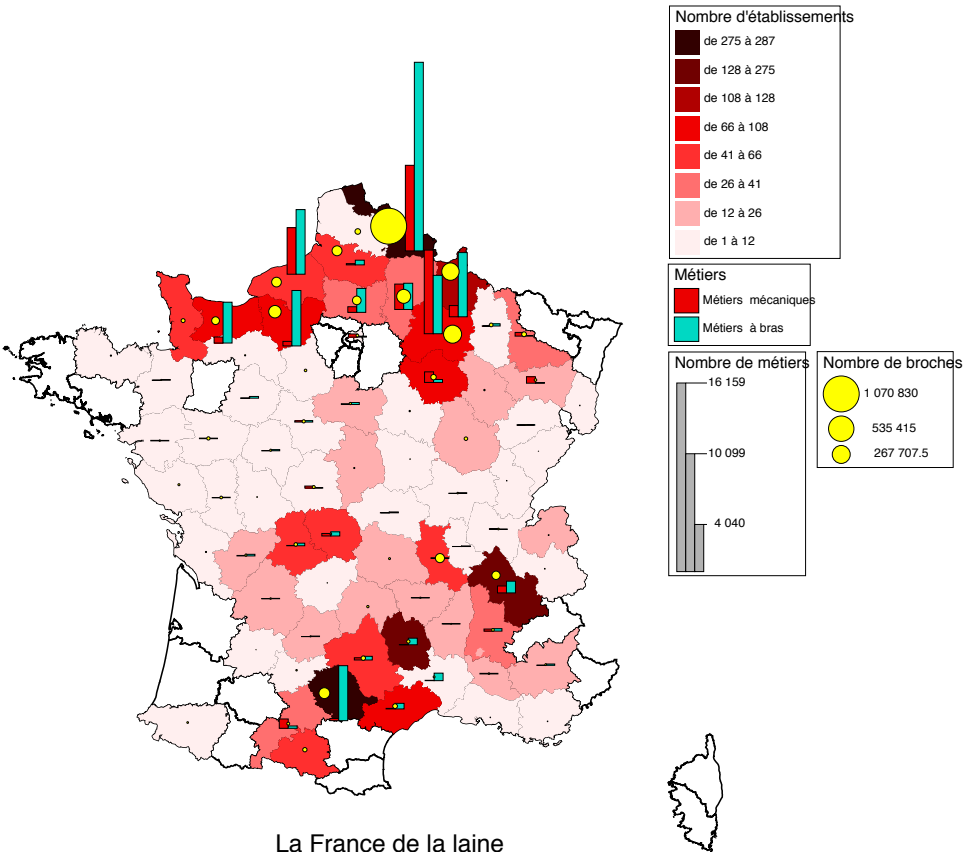
Nombre de tissages de lin en France et dans le Nord (Source : Jean Lambert Dansette ; Ravet-Anceau; L'industrie textile ; cNAM ; expo Paris 1849 : Aftalion; Fleur Bleue; AMA))-2



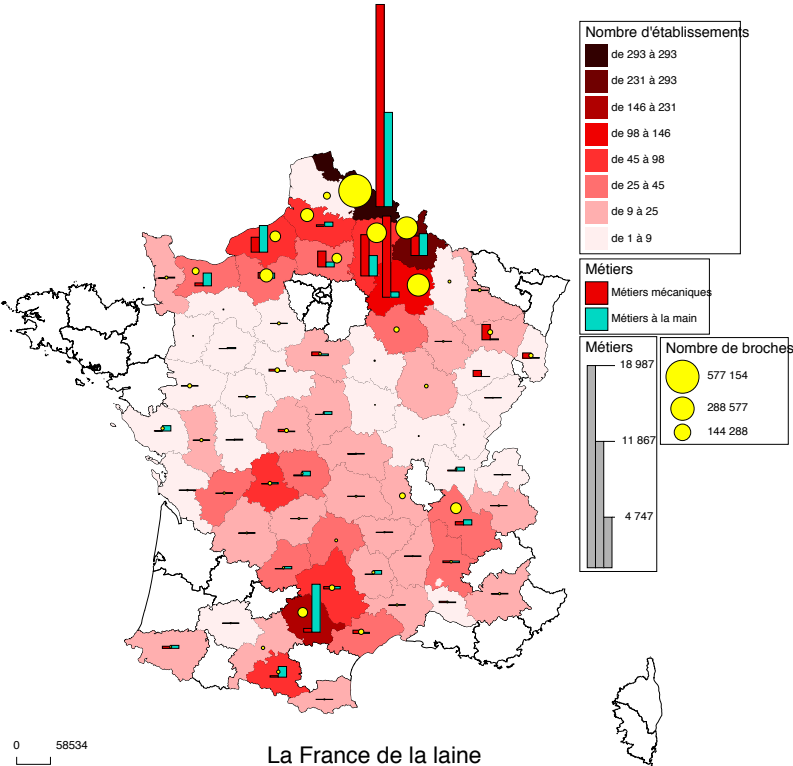
185. La mécanisation du lin, du jute et du chanvre (1875 et 1885)



186. La mécanisation de la laine (1875 et 1885)

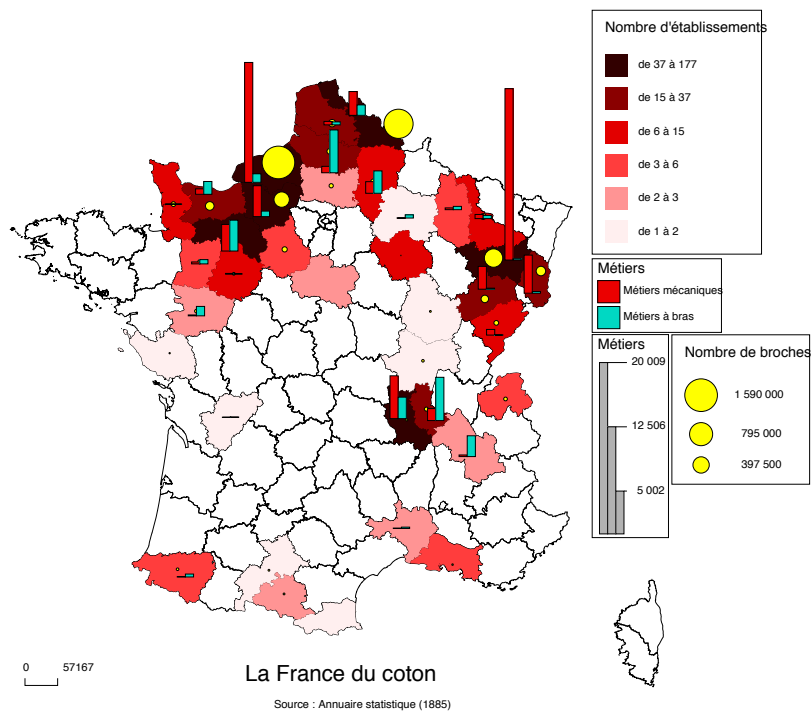
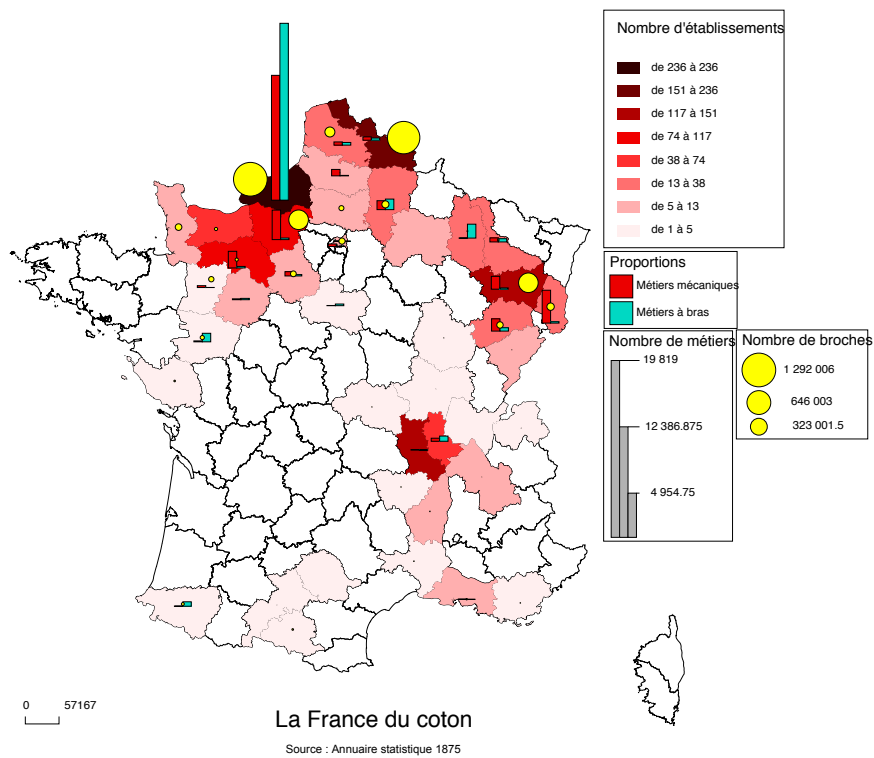


Source : Annuaire statistique 1875

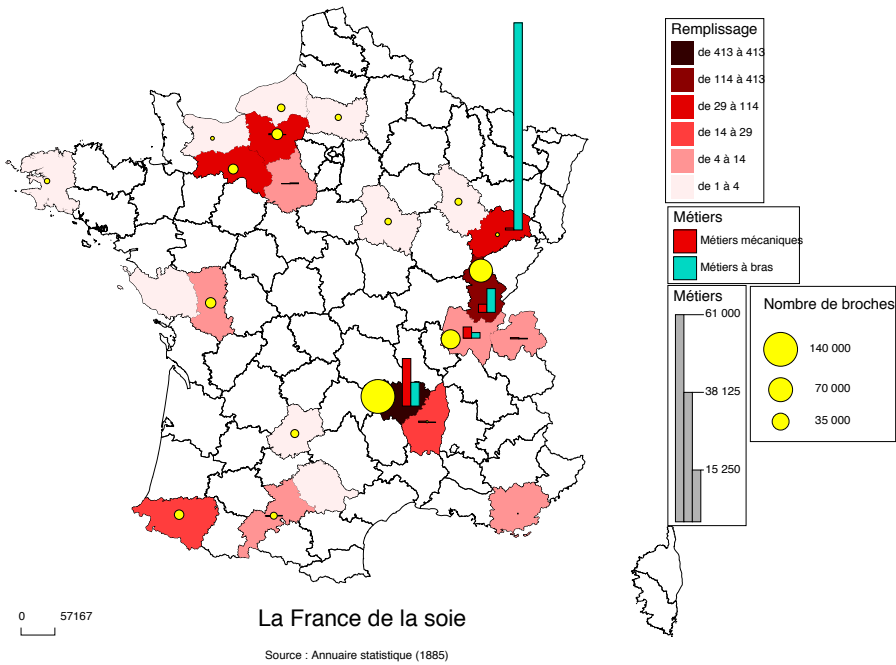
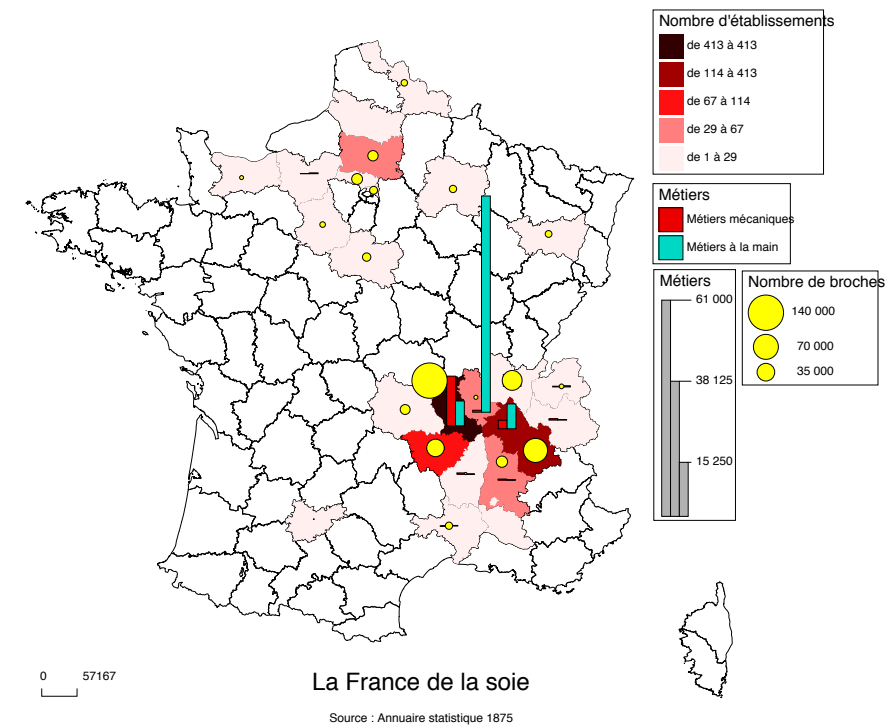


Source : Annuaire statistique 1885

187. La mécanisation du coton (1875 et 1885)

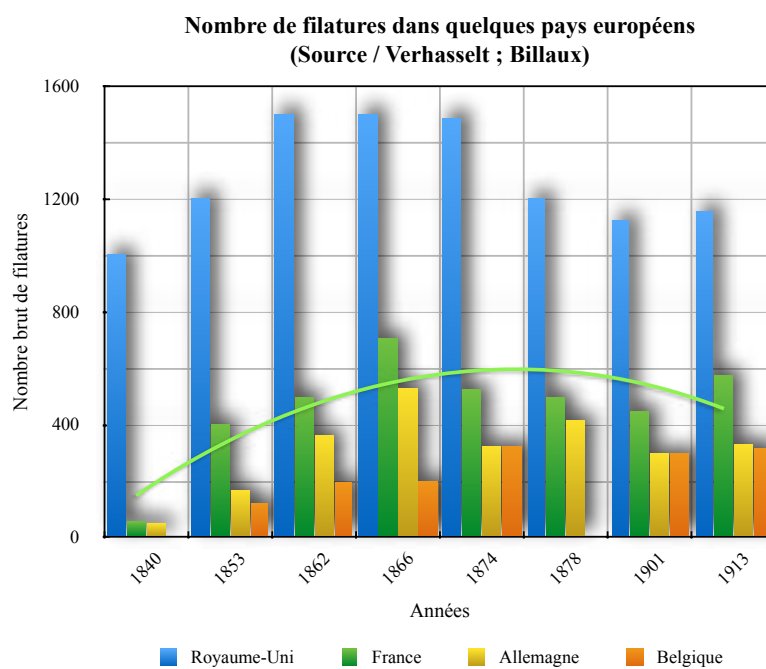
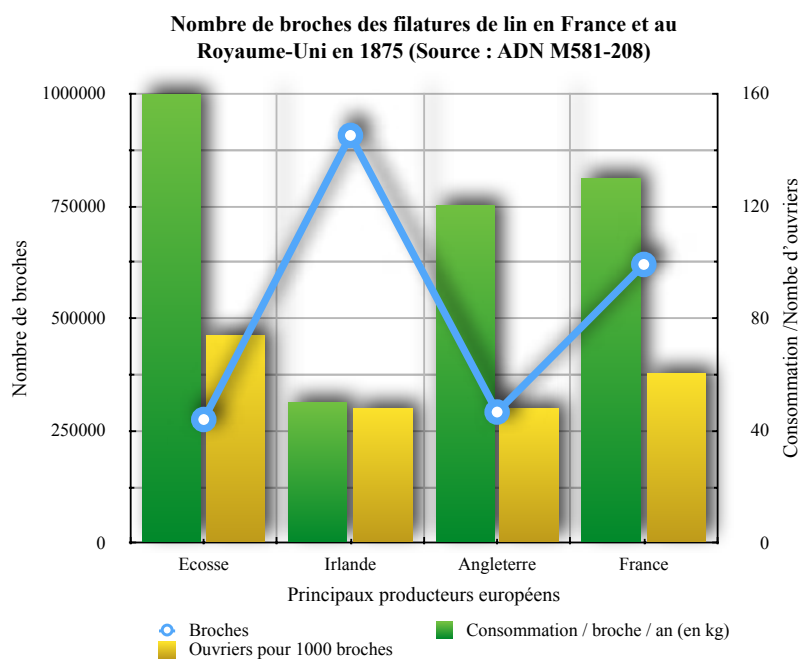


188. La mécanisation de la soie (1875 et 1885)



189. Les filatures à l'échelle européenne.

Source : Confédération des Fabricants de Toile de France



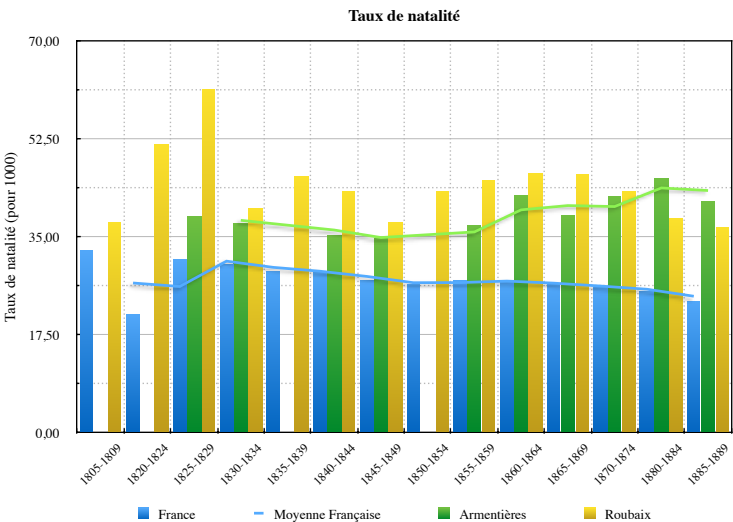
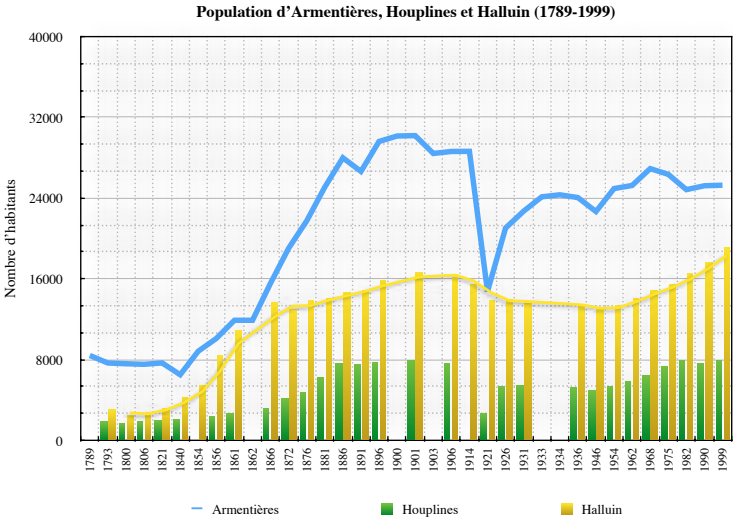
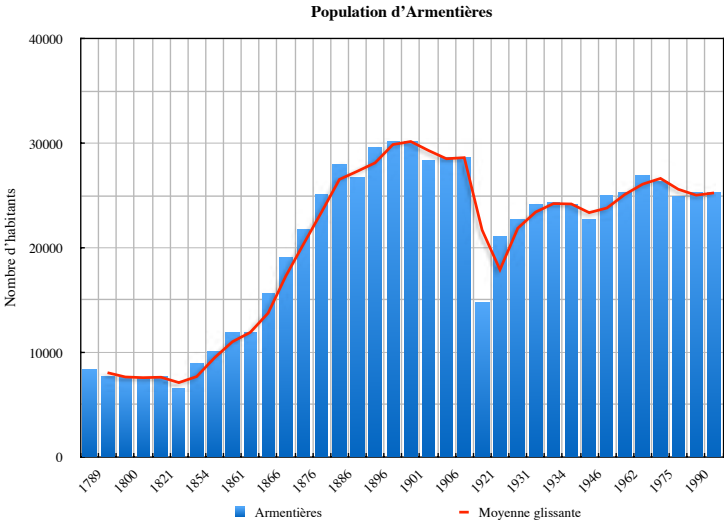


Sortie de l'usine en 1914

LES HOMMES

En 1925, Paul de Rousiers, « sociologue et praticien du syndicalisme », analyse le travail mécanisé par rapport au travail manuel sous l'angle des multiples avantages qu'il induit : un effort musculaire moins important et davantage de travail pour les femmes, la brièveté de l'apprentissage, une moindre dépendance vis-à-vis d'un seul métier, de meilleurs salaires, défendant ainsi l'idée que la mécanisation du travail a bénéficié aux ouvriers. Est-il possible de réexaminer ce postulat afin de déterminer si, entre le travail à domicile, en pa-cus ou en fabrique urbaine, les conditions de travail des ouvriers se sont améliorées ?

190. La population Armentièreoise sur plus d'un siècle

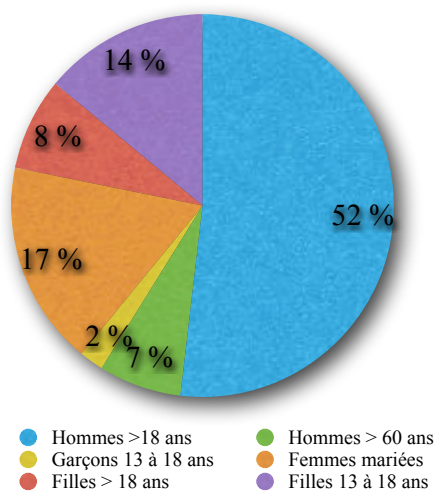


Sources : A.M.A.

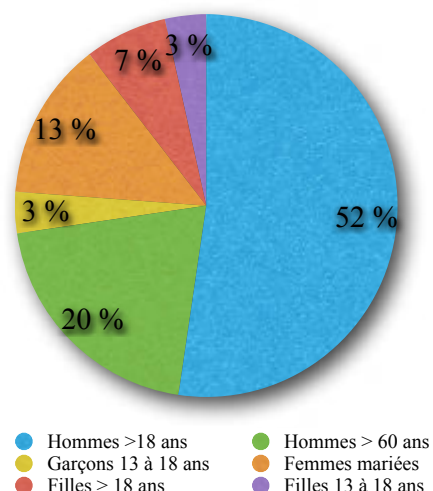
191.Composition du personnel des tissages syndiqués en 1914

(Source : A.M.T)

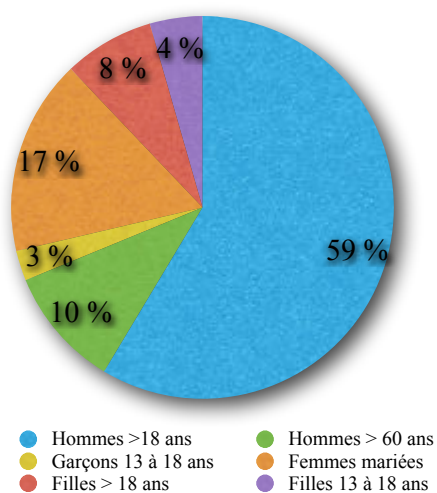
Répartition par âge chez Coisne&Lambert



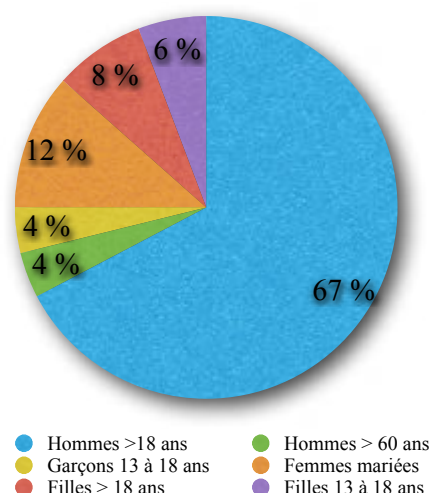
Répartition par âge chez Parent&Feinte



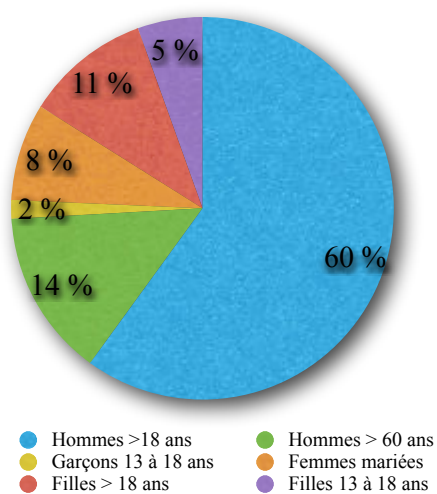
Répartition par âge chez Achille Rogeau



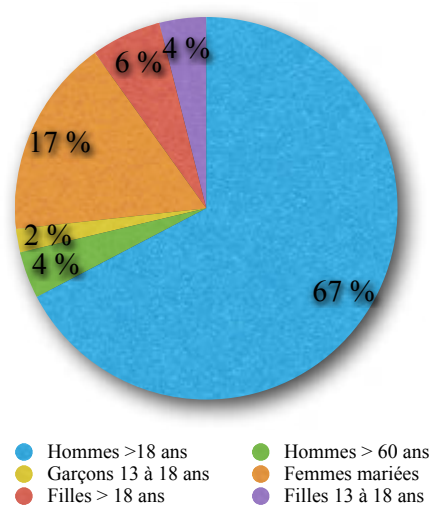
Répartition par âge chez Dansette



Répartition par âge chez Jeanson

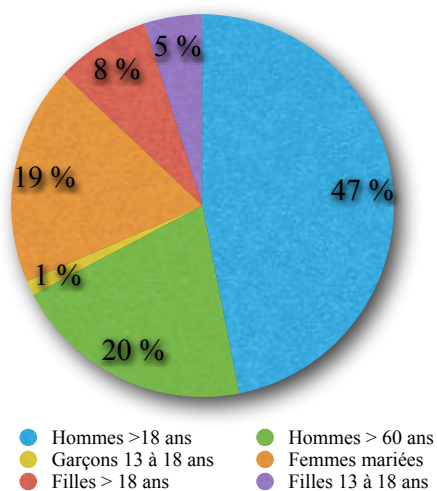


Répartition par âge chez Emile Watrelot

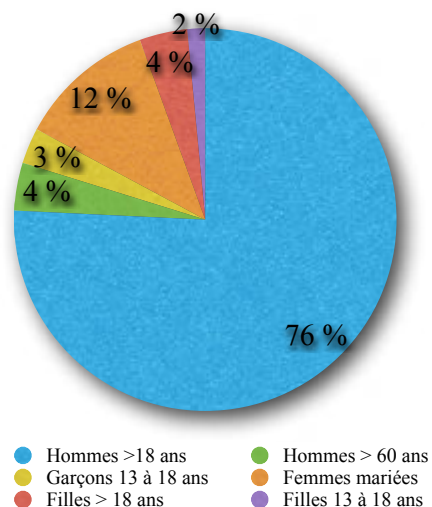


**Composition du personnel
des tissages syndiqués en
1914 (Source : A.M.T.)**

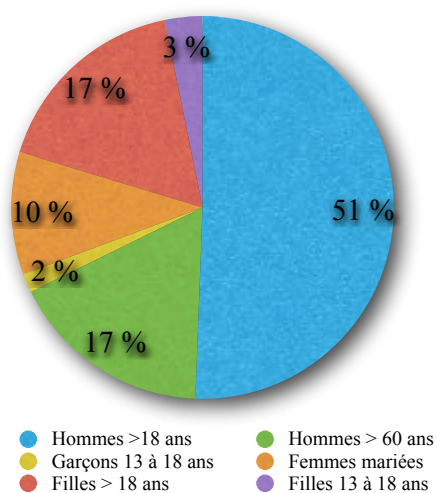
Répartition par âge chez Deweppe fils



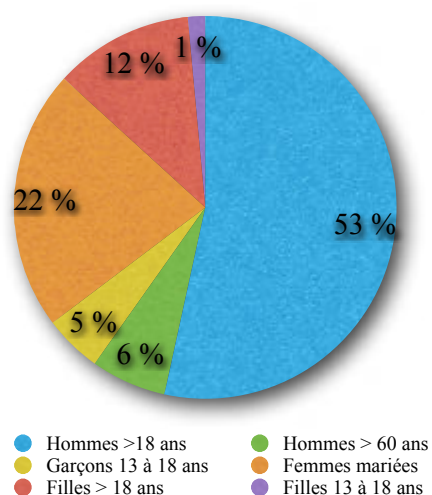
Répartition par âge chez Hurtel Beghin



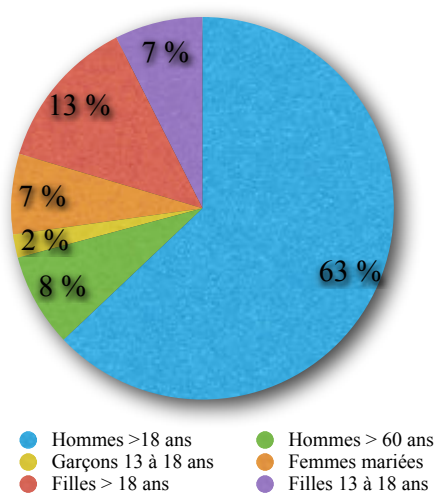
Répartition par âge chez Henri Becquart



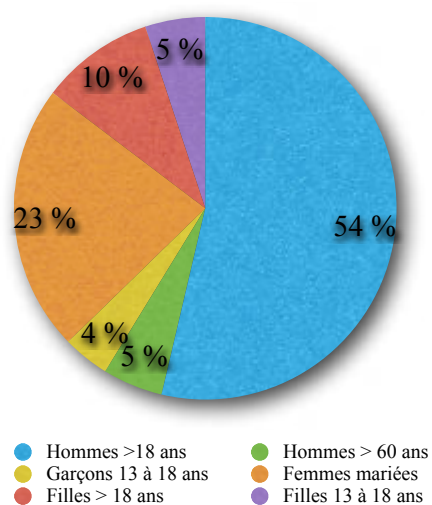
Répartition par âge chez Victor Pouchain



Répartition par âge chez C&Fauverque

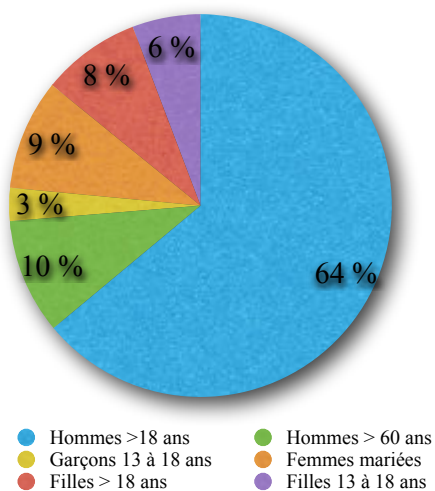


Répartition par âge chez Grenier&neveu

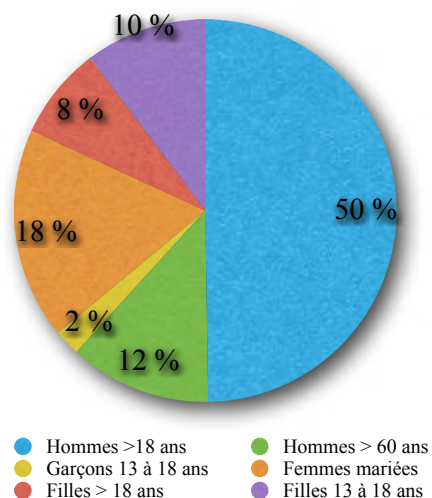


Composition du personnel des tissages syndiqués en 1914
(Source : A.M.T.)

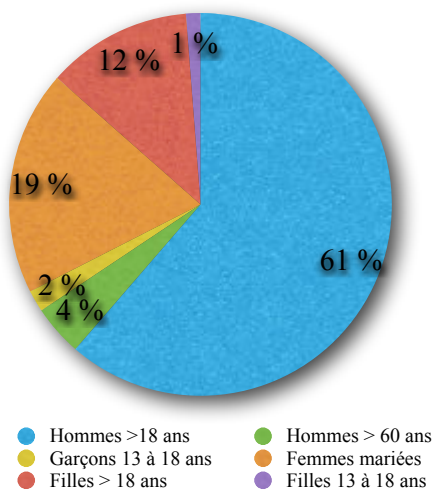
Répartition par âge chez Charvet Colombier



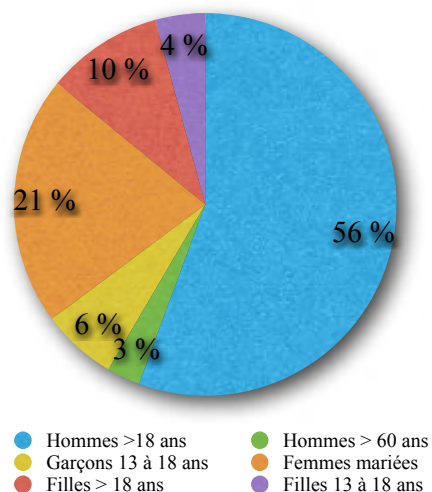
Répartition par âge chez Henri Chas



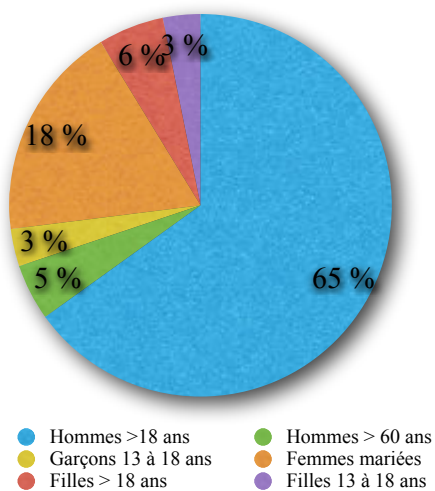
Répartition par âge chez Dufour Deren



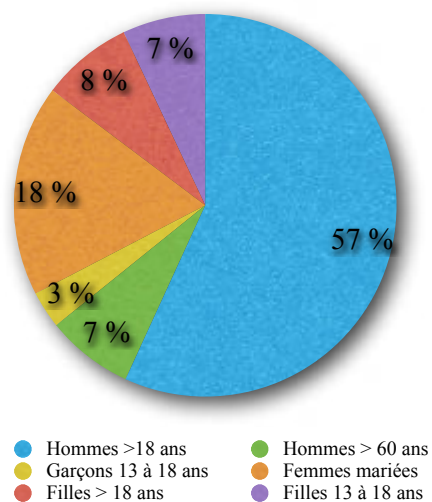
Répartition par âge chez A. & E. Dansette



Répartition par âge chez Louis Bouchez&fils

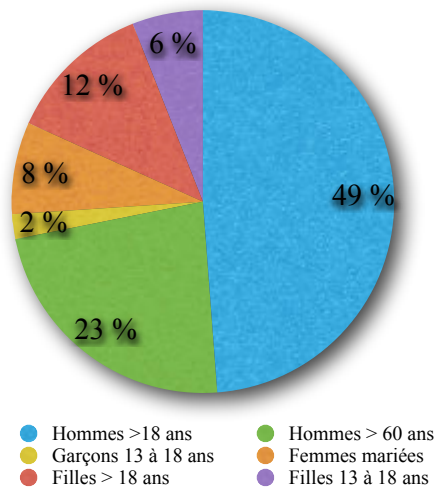


Répartition par âge chez Auguste Mahieu&fils

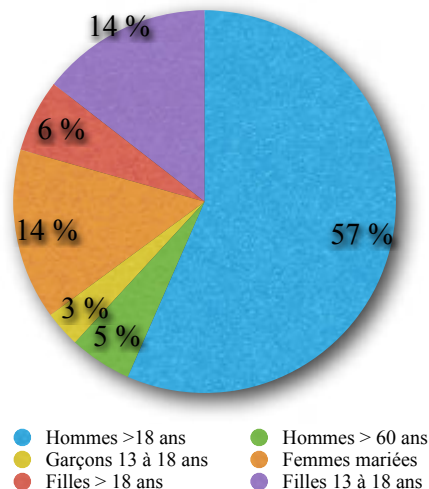


Composition du personnel des tissages syndiqués en 1914
(Source : A.M.T.)

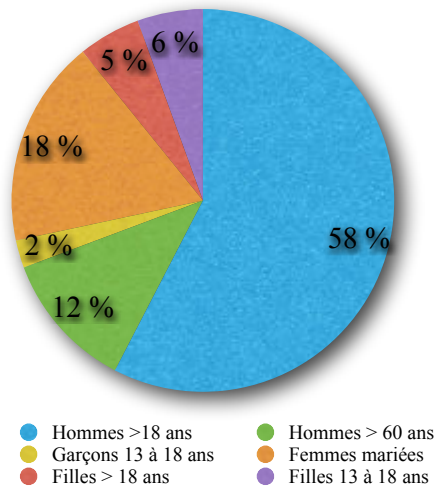
Répartition par âge chez Dutilleul 1



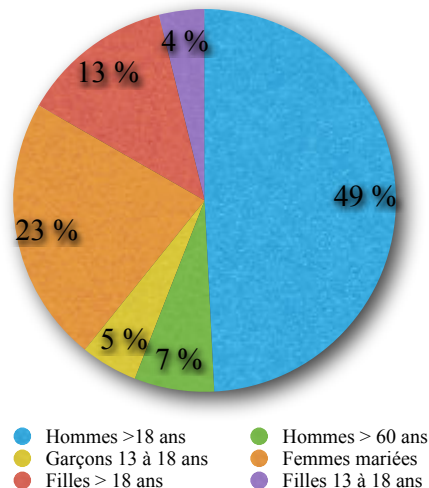
Répartition par âge chez Dutilleul 2



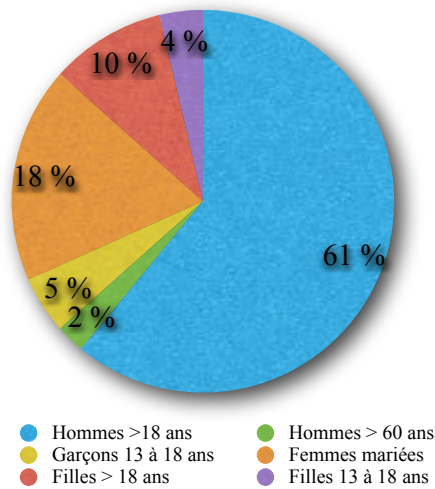
Répartition par âge chez Dufour&Bocquet



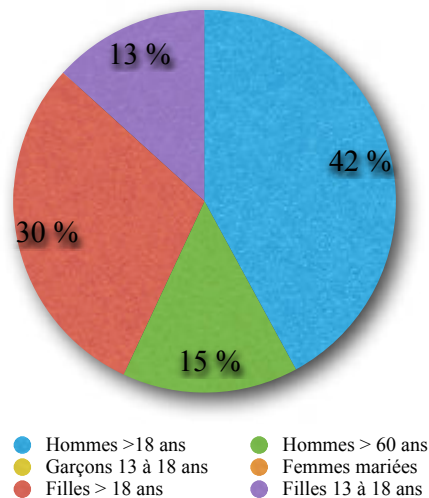
Répartition par âge chez Dulac&Cie



Répartition par âge chez Ruyant

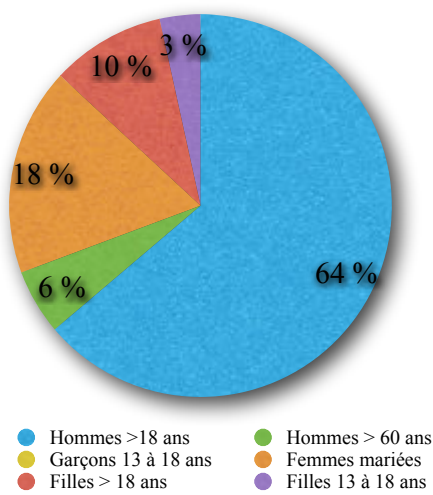


Répartition par âge chez Duhot frères

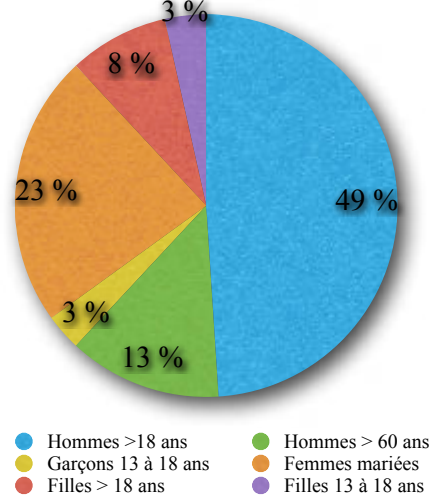


Composition du personnel des tissages syndiqués en 1914
(Source : A.M.T.)

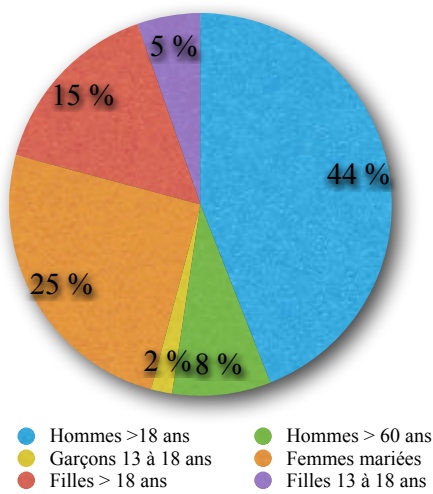
Répartition par âge chez A. Salmon



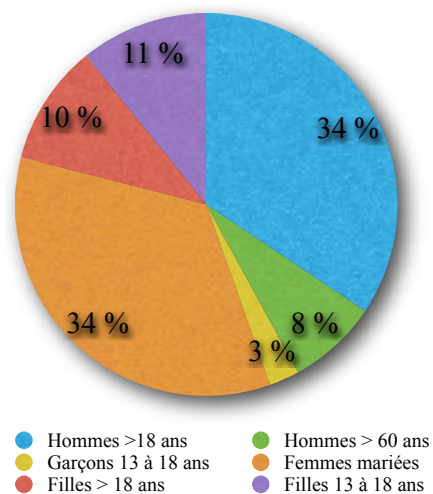
Répartition par âge chez Villard Castelbon Vial



Répartition par âge chez Fremaux

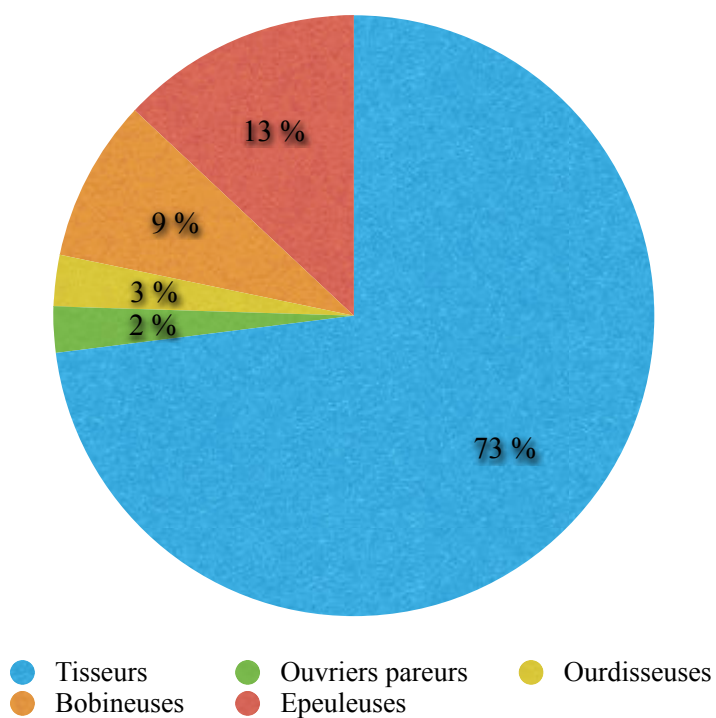


Répartition par âge chez Cosserat

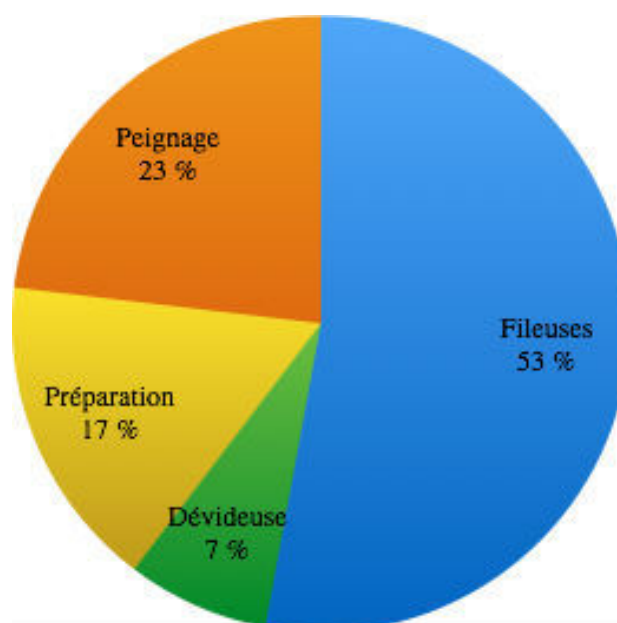


192. Composition des tissages d'Armentières par fonction dans l'usine en 1903

(Source : A.M.T.)



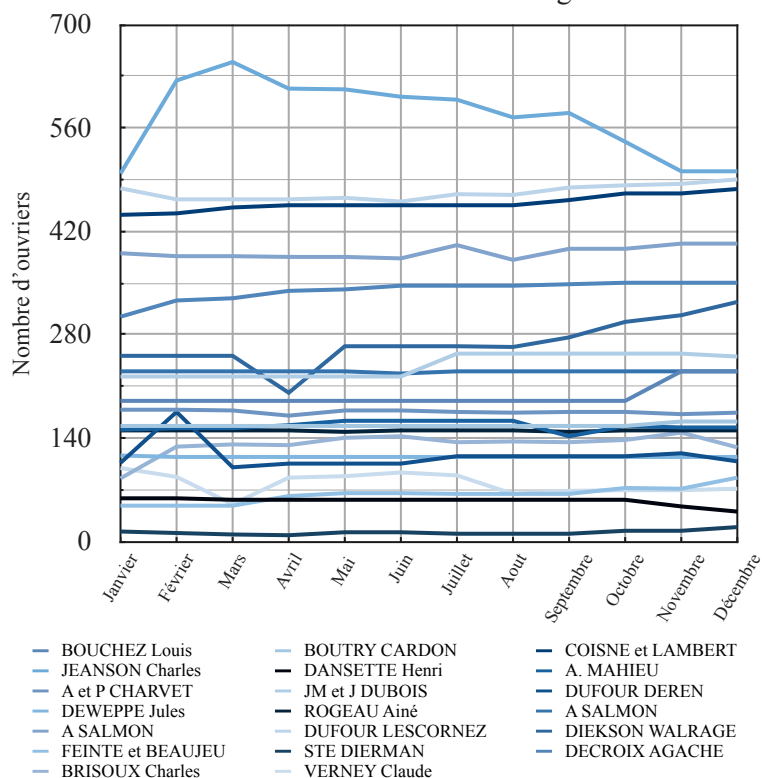
Répartition par poste des salariés de la filature Decroix Frères à Armentières en 1914



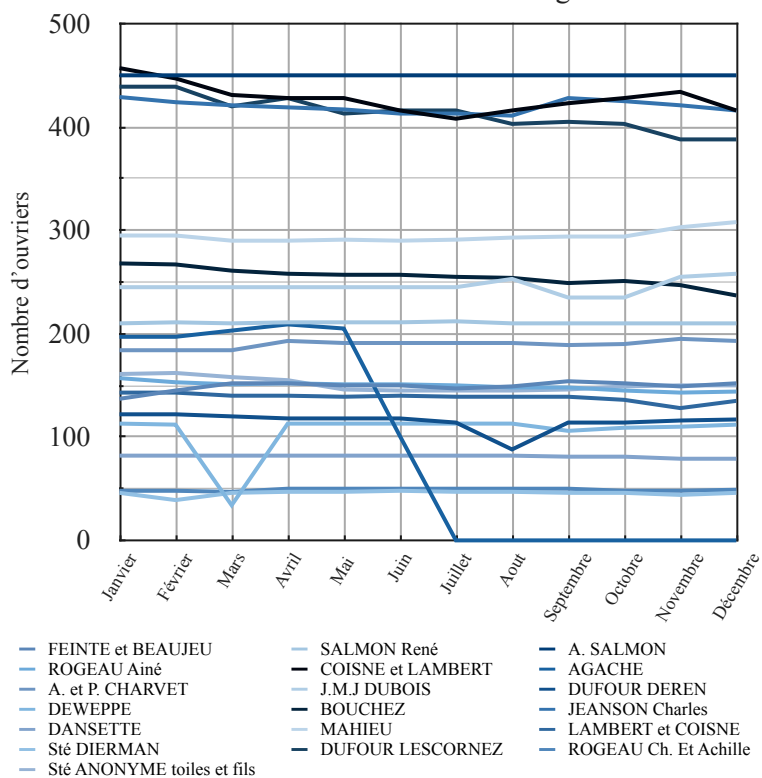
Source : C.M.A.T. 1994 007 0060

Source : AM.A. Registre
des industries
d'Armentières (1919-1943)

193. Effectifs sur l'année 1924 des tissages d'Armentières



194. Effectifs sur l'année 1932 des tissages d'Armentières





L'usine Dufour en 1897

L'USINE

L'usine est-elle plus une rupture qu'une continuité ? A Armentières comme dans le reste de la France, la mécanisation textile se généralise à la fin du XIX^e siècle. Le grand passage ne se fait ni aussi rapidement ni de la même façon selon les lieux. Le virage semble pris au début des années 1880, si on se base sur les statistiques.

195. Extrait d'un document de 1903 qui précise la mission des E.N.P.

**RÉPUBLIQUE FRANÇAISE, MINISTÈRE DU COMMERCE,
DE INDUSTRIE,
DES POSTES ET DES TÉLÉGRAPHES.**

ÉCOLES NATIONALES PROFESSIONNELLES.

RENSEIGNEMENTS GENERAUX,

Loi Écoles nationales professionnelles, au nombre de quatre, situées à Armementières (Nord), Nantes (Loire-Inférieure), Vierzon (Char) et Voiron (Isère).

Ces Écoles ont pour but de former des ouvriers instruits, aptes à devenir contre-maîtres et chefs d'atelier.

Elles préparent également ou concours d'admission dans les Écoles nationales d'arts et métiers et aux autres écoles techniques du même degré.

Elles reçoivent des élèves internes, des demi-pensionnaires et des externes.

ENSEIGNEMENT

La durée normale des études est de quatre années. Elle n'est que de trois ans pour les élèves qui se destinent à d'autres écoles techniques.

L'enseignement est théorique et pratique.

L'enseignement théorique comprend : l'instruction morale et civique, l'écriture, la langue française, l'histoire, la géographie, des éléments d'hygiène, l'arithmétique, l'algèbre, la géométrie, la trigonométrie, la comptabilité, la physique générale et la physique industrielle, la chimie générale et la chimie industrielle, la mécanique, la technologie, le dessin d'ornement et le dessin géométrique et industriel.

Les langues étrangères à titre facultatif

L'enseignement pratique comprend le travail du fer et du bois. Il peut, en outre, être organisé des enseignements spéciaux suivant les besoins de l'industrie régionale.

Des diplômes sont délivrés par le Ministre du commerce, de l'industrie, des postes et des télégraphes aux élèves de quatrième année ayant satisfait aux examens de fin d'études.

Vers la fin de la troisième année d'études, il est délivré, après un examen spécial subi devant une Commission de professeurs, aux élèves qui se préparent au concours d'admission dans les Écoles nationales d'arts et métiers, et ont satisfait aux épreuves, un certificat constatant leur aptitude à recevoir le certificat d'études pratiques industrielles.

**196. L'Ecole
Professionnelle
d'Armentières.**



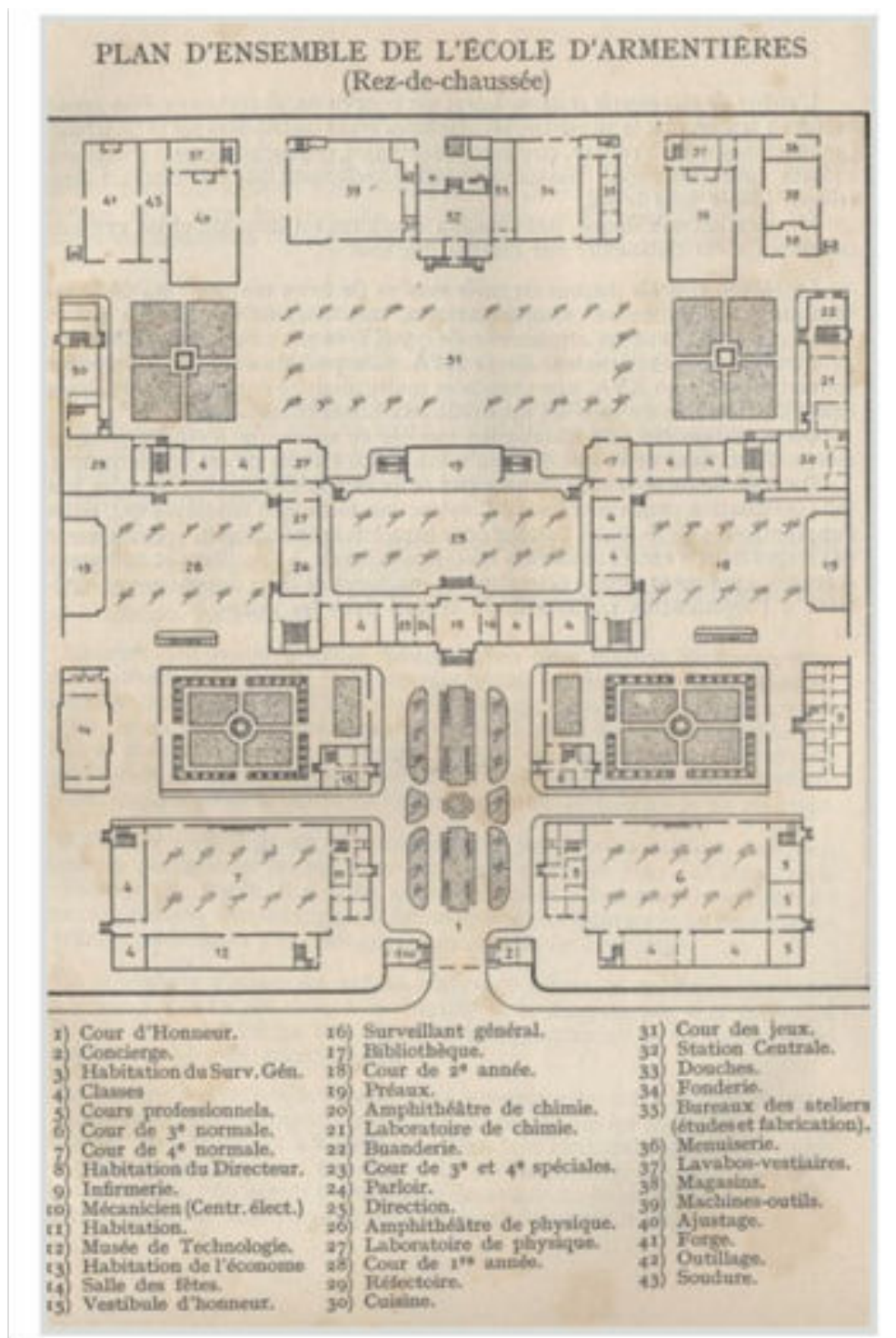
Porte d'entrée de l'Ecole Nationale Professionnelle avant 1914

(Source : Collection privée Paul Walrave)



Salle de conférences de l'Ecole Nationale professionnelle d'Armentières

**L'Ecole Professionnelle
d'Armentières.**



Le plan de l'Ecole Nationale professionnelle d'Armentières après sa reconstruction
(Source : Plans de l'ENP d'Armentières : Arch. nat. F12/11709)

Les bâtiments de l'École disposent d'une belle architecture. Jardins et terrain de sport, l'établissement comprend un important bâtiment central et d'élégants pavillons largement ouverts à l'air et à la lumière et répondant à toutes les exigences de l'hygiène, du confort, de l'instruction et de l'éducation (photographie et plan). De vastes salles, aux larges baies, aménagées pour donner toute aisance aux élèves, sont réservées aux classes et aux études. L'amphithéâtre de chimie où 200 auditeurs peuvent prendre place est complété par un laboratoire et une salle de manipulations (plan).

Au premier étage sont installés, les dortoirs, où un chauffage central répand sa chaleur dans les autres locaux de l'établissement. Les ateliers occupent une série de bâtiments d'une longueur totale de 200 mètres, en bordure de la cour des jeux. Au premier étage sont installées quatre salles spacieuses destinées à l'enseignement du dessin industriel et du dessin d'ornement. Les ateliers ont : une forge, soudure, ajustage, électricité, machines-outils, outillage, station centrale thermique, fonderie, menuiserie et modelage. Ils sont complétés par le bureau d'études et de fabrication, le laboratoire d'essais des métaux, les magasins au fer et au bois. La forge comporte 17 feux avec dispositif souterrain de soufflerie et d'aspiration de fumée, 17 enclumes, un four à réchauffer, un four à cimenter, un pilon pneumatique de 50 kg, un mouton à planche de 500 kg, une cisaille, une installation de forge d'art et une installation pour la soudure autogène et électrique, le découpage des métaux. À l'ajustage se trouvent neuf longs établis avec 124 étaux à pied et un groupe de machines-outils à commande individuelle. La section électricité possède également les machines-outils d'usage courant dans l'industrie électrique. L'atelier des machines-outils, pourvu d'un pont roulant électrique comprend aléseuses, perceuses radiales, raboteuses, mortaiseuses, étaux-limeurs, fraiseuses, rectifieuses, tours à bancs horizontaux, tours à banc rompu, tours en l'air, tours verticaux, machines à centrer, scier, à tailler les engrenages droits et coniques, à percer, à mouler, presses, un poste à air comprimé pour le maniement des appareils pneumatiques. Un palan monorail assure la livraison du pont roulant avec la partie de l'atelier réservée au traçage et au montage. À l'atelier d'outillage ont été réunies toutes les séries de calibres, tampons, jauges de précision et les machines de haute précision pour l'affûtage et la rectification des outils. Il y a été annexé un petit laboratoire avec fours au gaz et au mazout, tous les appareils de mesures pyrométriques et les bacs à bains de trempe nécessaires aux traitements rationnels de l'outillage. Le laboratoire d'essais des métaux comporte toutes les machines destinées aux essais à la bille, au choc, à la traction, à la compression, à la flexion, à la fatigue. On y a joint un banc de photomicrographie de Le Châtelier et un nécessaire complet de macrographie. La fonderie a remplacé le tissage, dont la suppression a été décidée en 1914. Le matériel de fusion comporte 2 cubilots, un monte-charge électrique, un four potager et un four rotatif à huile lourde. Une voie Decauville dessert un pont-bascule et un casse-gueuse électrique. Le sol de moulage et les machines à mouler sont desservis par un pont roulant électrique. La liaison entre la fonderie, la sablerie et l'ébarbage est assurée par une voie monorail aérienne. L'atelier de menuiserie et de modelage est pourvu de 36 établis et d'un grand marbre à tracer, placés au centre, les machines étant distribuées sur le pourtour. Ces machines, scies à rubans, circulaires, sauteuses, dégauchisseuses, raboteuses, tou-pies, tours, etc., sont commandées individuellement par des moteurs électriques placés sous le sol. L'aspiration mécanique, des copeaux et des sciures, est installée et un système de gaines vient déboucher sur chaque machine. La station centrale dispose de trois sources de force motrice : un poste de transformation avec deux transformateurs, une machine à vapeur à piston de 70 chevaux, avec un alternateur de 75 KV et un moteur semi-diésel de 27 chevaux avec l'alternateur de 30 KVA. Elle possède en outre, un groupe convertisseur de 30 KVA, et une chaudière multitubulaire équipée avec le tirage équilibré et muni de tous les appareils auxiliaires nécessaires. Cette station est une installation modèle et un centre d'études pour les élèves. Tout, dans cette installation, a été conçu en vue de cet enseignement.

L'Ecole Professionnelle
d'Armentières.

ÉCOLE NATIONALE PROFESSIONNELLE D'ARMENTIÈRES													
EMPLOI DU TEMPS.													
Matin.													
	5 ^h	6 ^h	7 ^h	8 ^h	8 ^h 1/2	9 ^h	9 ^h 1/2	10 ^h	10 ^h 1/2	11 ^h	11 ^h 1/2	MIDI	
Lundi	1 ^h A B	2 ^h A B	3 ^h A B	Travaux d'ateliers									
Mardi	1 ^h A B	2 ^h A B	3 ^h A B	Travaux d'ateliers									
Mercredi	1 ^h A B	2 ^h A B	3 ^h A B	Travaux d'ateliers									
Jeudi	1 ^h A B	2 ^h A B	3 ^h A B	Travaux d'ateliers									
Vendredi	1 ^h A B	2 ^h A B	3 ^h A B	Travaux d'ateliers									

ÉCOLE NATIONALE PROFESSIONNELLE D'ARMENTIÈRES														
EMPLOI DU TEMPS.														
Soir														
	MIDI	1 ^h	2 ^h	2 ^h 1/2	3 ^h	3 ^h 1/2	4 ^h	4 ^h 1/2	5 ^h	5 ^h 1/2	6 ^h	7 ^h	8 ^h	9 ^h
Lundi	1 ^h A B	Travaux d'ateliers						M. Desmarest Goussier M. Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier						
Mardi	1 ^h A B	Travaux d'ateliers						M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier						
Mercredi	1 ^h A B	Travaux d'ateliers						M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier						
Jeudi	1 ^h A B	Travaux d'ateliers						M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier						
Vendredi	1 ^h A B	Travaux d'ateliers						M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier M. Desmarest Goussier						
COUCHER														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														
RÉCREATION														

Source : A.D.N. 185 J



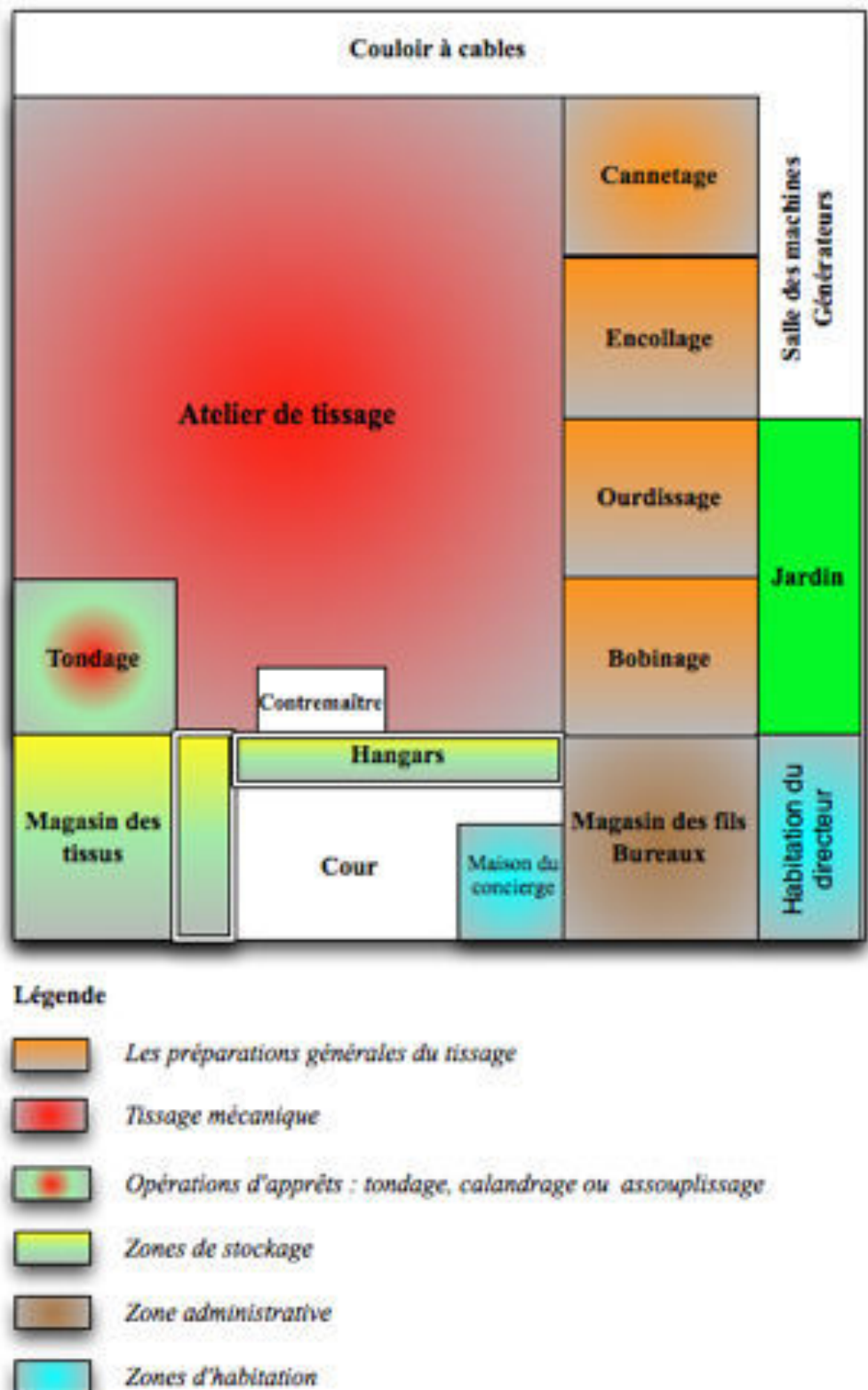
198. Organisation théorique d'une usine de tissage (d'après R. Larivière et F. Jabobs)

Une organisation optimale suppose que les matières premières pénètrent dans les ateliers successifs suivant leur ordre de fabrication pour optimiser les itinéraires les plus courts pendant leurs diverses transformations. Les différents ateliers peuvent être séparés les uns des autres par des cloisons vitrées et des portes à double battant ou des portes charretières.

L'éclairage se fait par le haut grâce aux ouvertures vitrées des toits en sheds qui sont dans l'idéal situées au nord (afin d'éviter une lumière vive et aveuglante l'été).

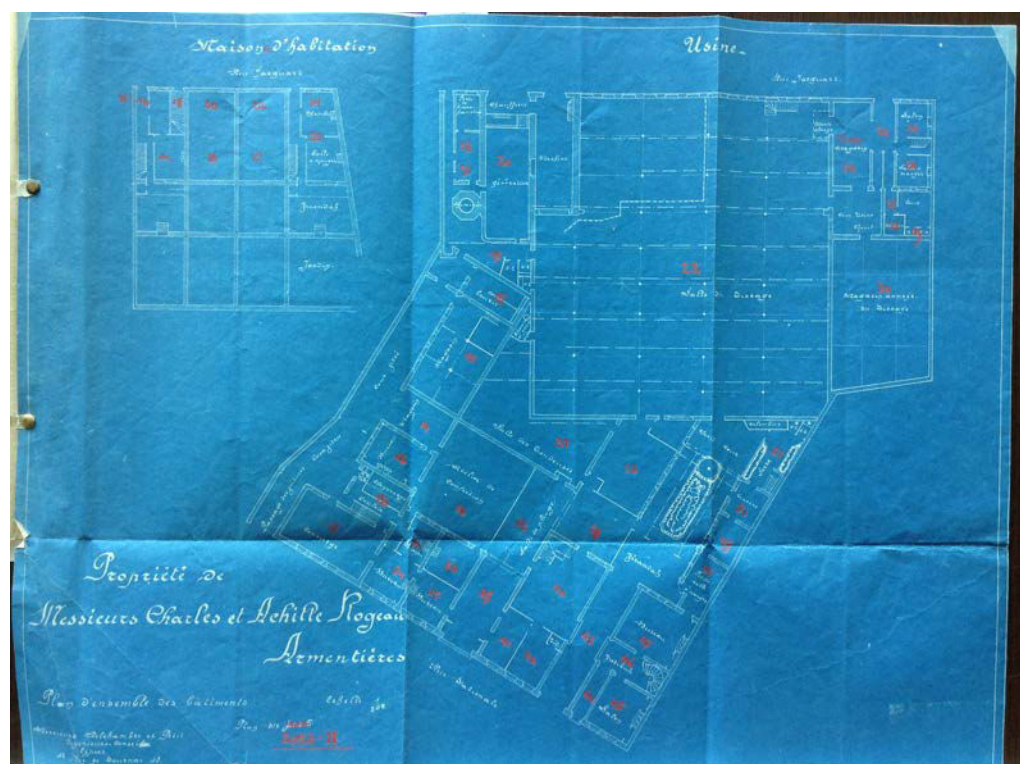
Au début des années 1930, une usine de 300 métiers mobilise un moteur de 300 chevaux pour couvrir les besoins énergétiques des préparations au tissage, de l'éclairage. Les machines à vapeur sont toujours en activité et sont généralement anglaises de la marque Corliss.

L'électricité se généralise après la Seconde Guerre mondiale.



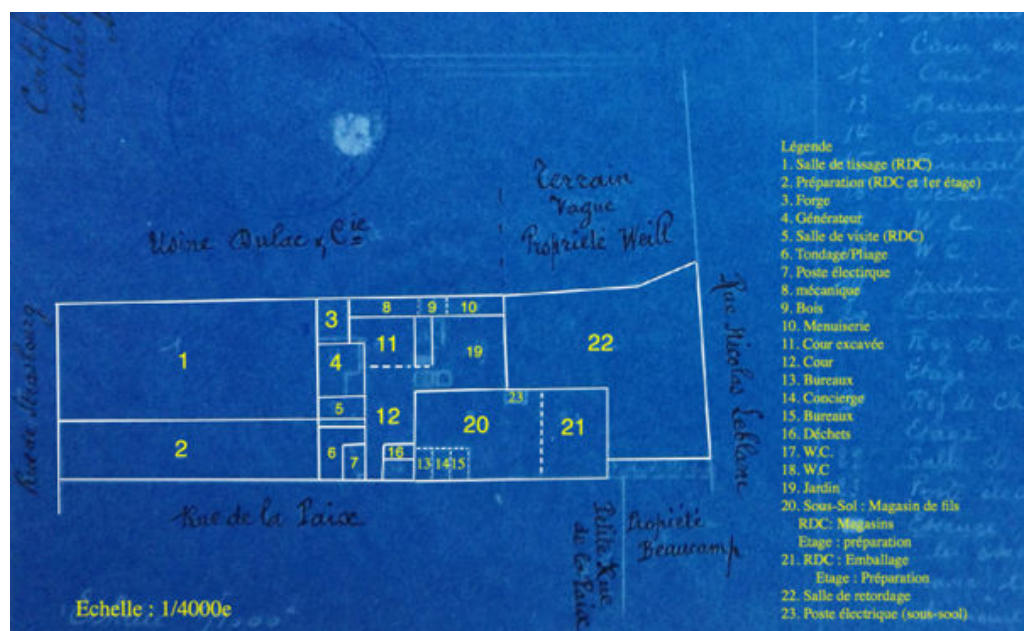
199. Plan du tissage Charles et Achille Rogeau

(Source : A.D.N. 10 R 4553)



200. Plan du tissage Lambert&Coisne

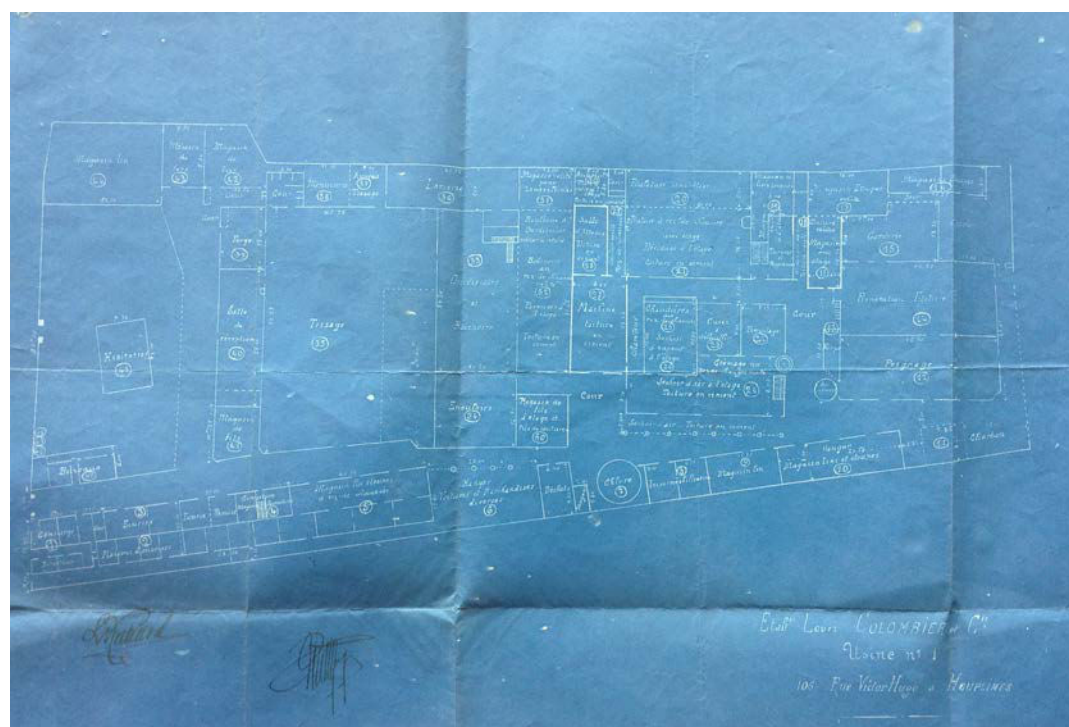
(Source : A.M.A.)



Plan du tissage Lambert&Coisne d'Armentières
(Source : Etablissements Classés - 1924/9 - A.M.A.)

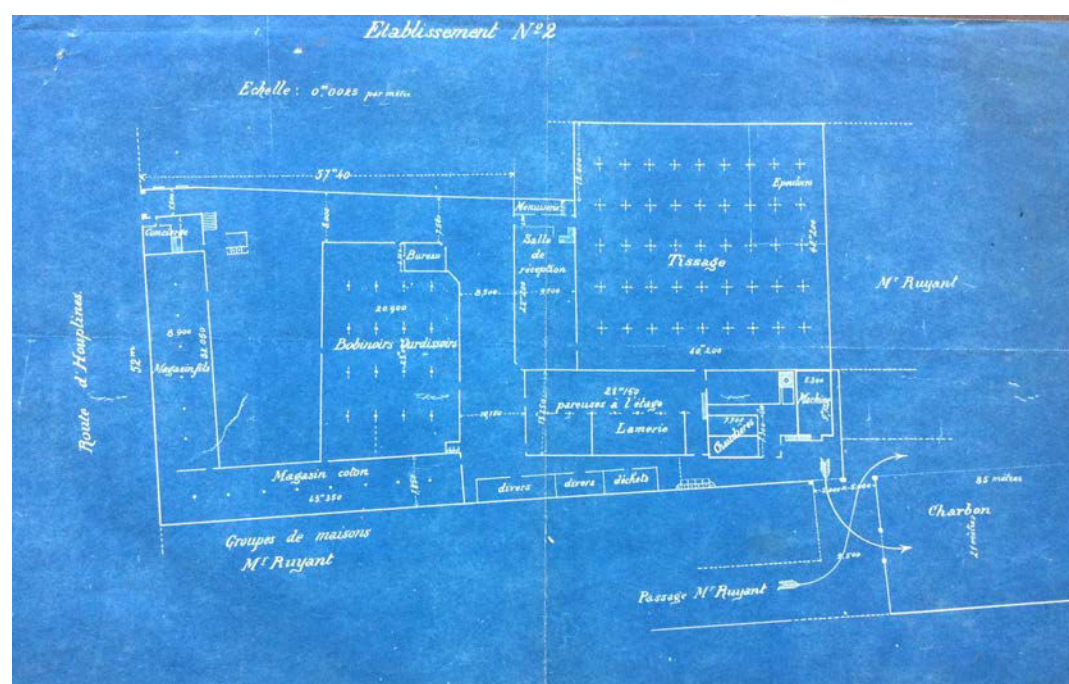
201. Usine Louis Colombier

(Source : A.D.N. 185 J)



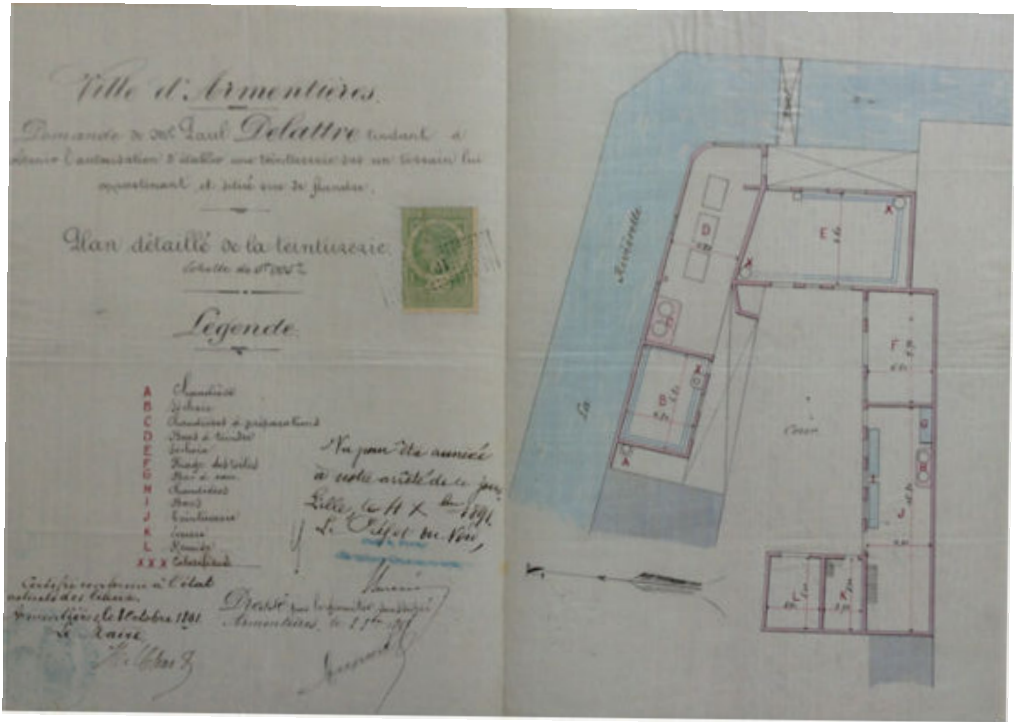
202. Usine Ruyant

(Source : A.D.N. 185 J)



203. Plan teinturerie
Delattre (1897)

Source : A.M.A.



204. Plan de la teinturerie
Dulac (1925)

Source : A.M.A





1863



Les Dussignes
Messieurs Charles Dussigne de première pa
Messieurs Louis Dussigne de seconde pa
Messieurs Albert Dussigne de troisième pa
tous trois demeurant et domiciliés à Bouplines
sur la rive (Nord) sont convenus de ce qui suit:

Art 1^{er}

Il est formé par ces présentes entre les susnommés
une société en nom collectif.

Art 2

Cette société a pour objet: l'achat du blé, la fab
rication et la vente de la farine, comme aussi l'achat
et la vente des forces à eau.

Art 3

Le nom de la société sera: Société des Dussignes

Le Siège et
Bouplines sur la

La durée de la
anticipée ou de
années qui com
muni cent so

Le fonds so
Cinquante m
action prévue en
Il sera four
associés; savoir:

Cinquante mille francs par Monsieur Charles Dussigne,
Cinquante mille francs par Monsieur Louis Dussigne,
Cinquante mille francs par Monsieur Albert Dussigne.
Les mises sociales seront versées par chacun des
associés à la somme de 50.000 francs.

4

LES ENTREPRISES

« Faire l'histoire des patrons et du patronat français de la fin du XIX^e siècle à nos jours imposait de faire appel à des compétences disciplinaires complémentaires : histoire (de l'économie, de la société, du politique et de la culture), sociologie, science politique, gestion, géographie, et même littérature »

Daumas Jean-Claude (dir.), *Dictionnaire historique des patrons français*, Paris, France, Flammarion, 2010.

Armentières — Vue à vol d'oiseau de la Rue de Flandre



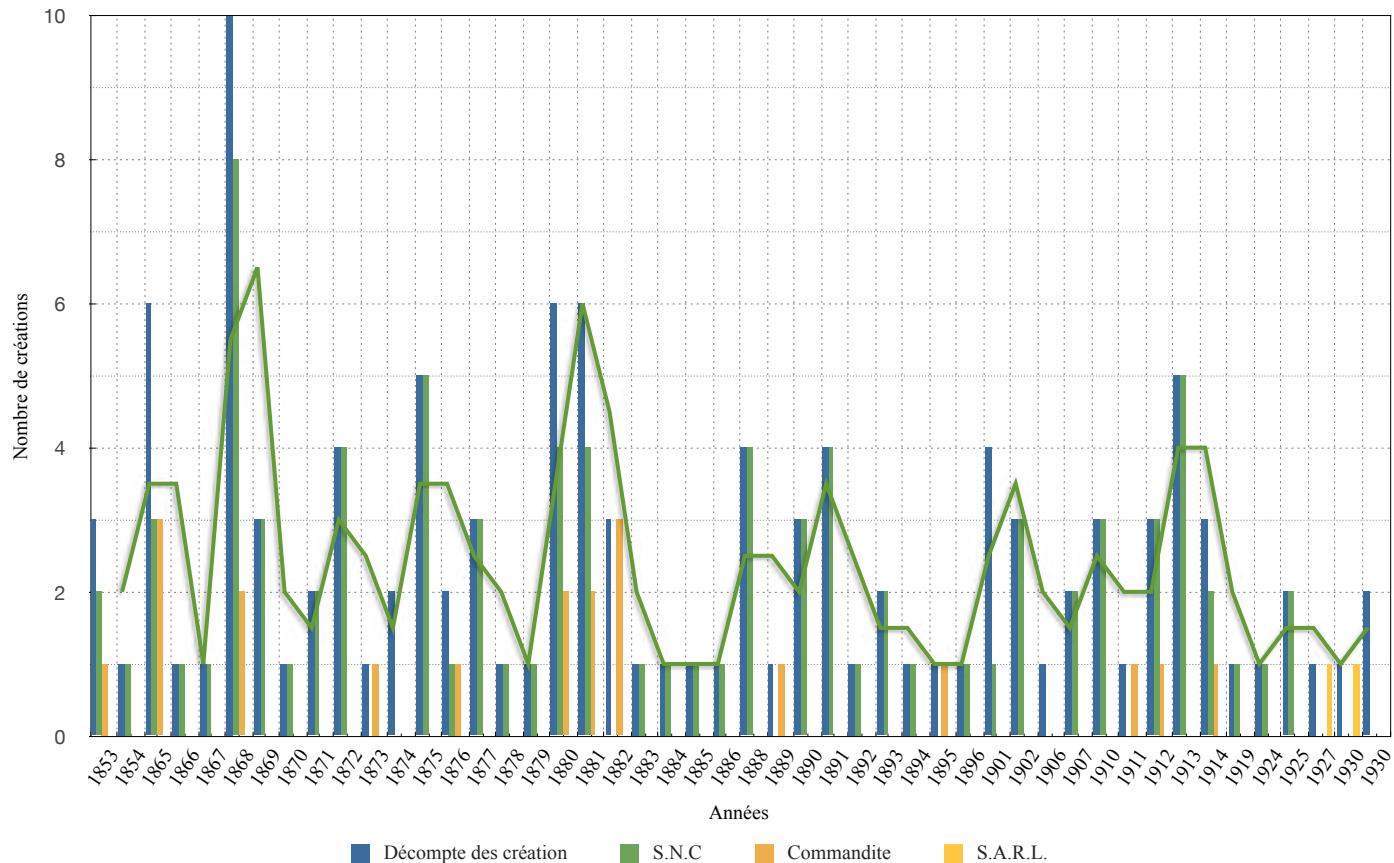
Vue d'Armentières au début du XXe siècle (Source : A.M.A. 4 Fi 0668)

ENTREPRISES

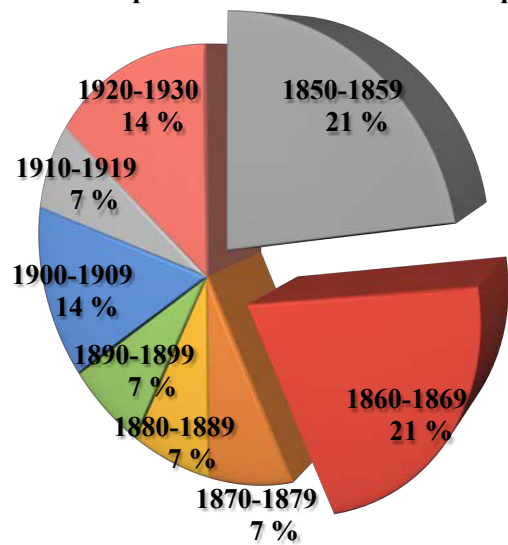
Complémentaire du contrat de mariage, le contrat de société permet « d'unir ceux qui ne pouvaient l'être par le mariage ». Beaucoup de familles du textile du Nord y apportent des fonds propres et de fournissent par ailleurs des garanties pour obtenir d'éventuels crédits. La question du financement est alors au cœur de l'industrialisation armentéroise pour les industriels qui doivent faire face à des investissements plus lourds que ceux du travail dispersé à domicile : achat ou location de terrains, de bâtiments et de machines, de matières premières, de paiement des salaires... Les actes de société permettent de comprendre en partie comment les industriels d'Armentières ont œuvré pour répondre à ces nouveaux besoins. S'ils sont restés fidèles à la stratégie d'autofinancement ou s'ils ont su ou pu s'ouvrir à d'autres sources de financement.

Créations de sociétés

205. Evolution du nombre et du type de créations de sociétés Armentières-Houplines (1850-1930)

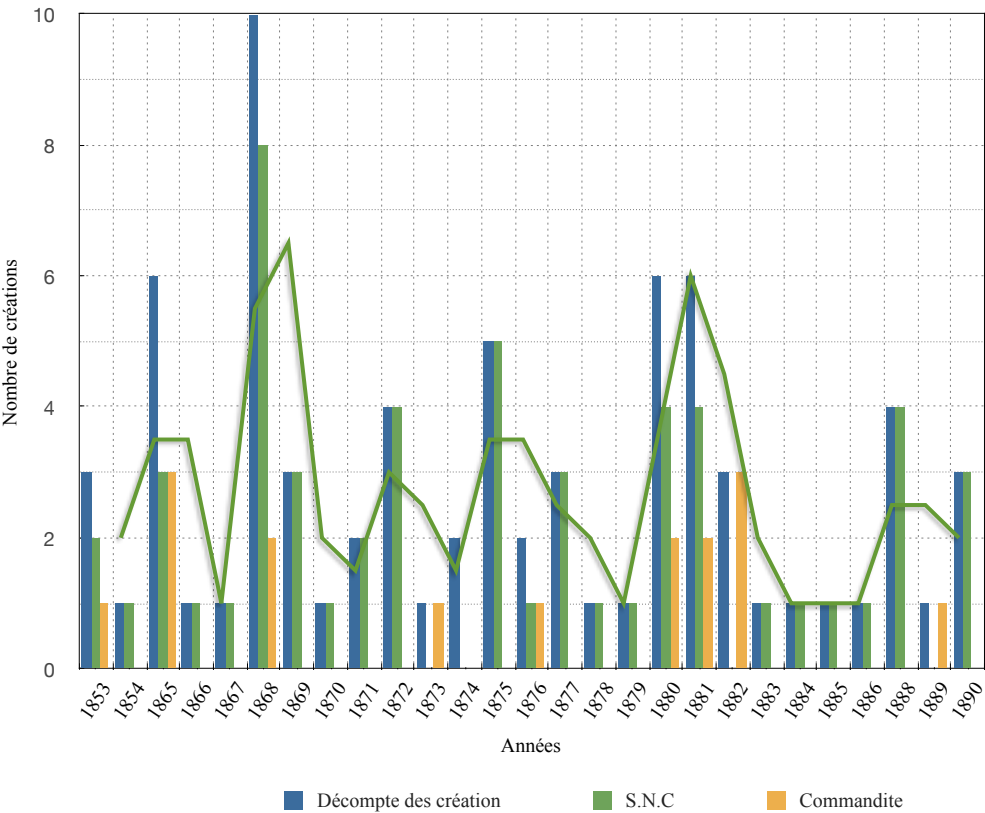


206. Part des créations de sociétés par décennie Armentières-Houplines (1850-1930)

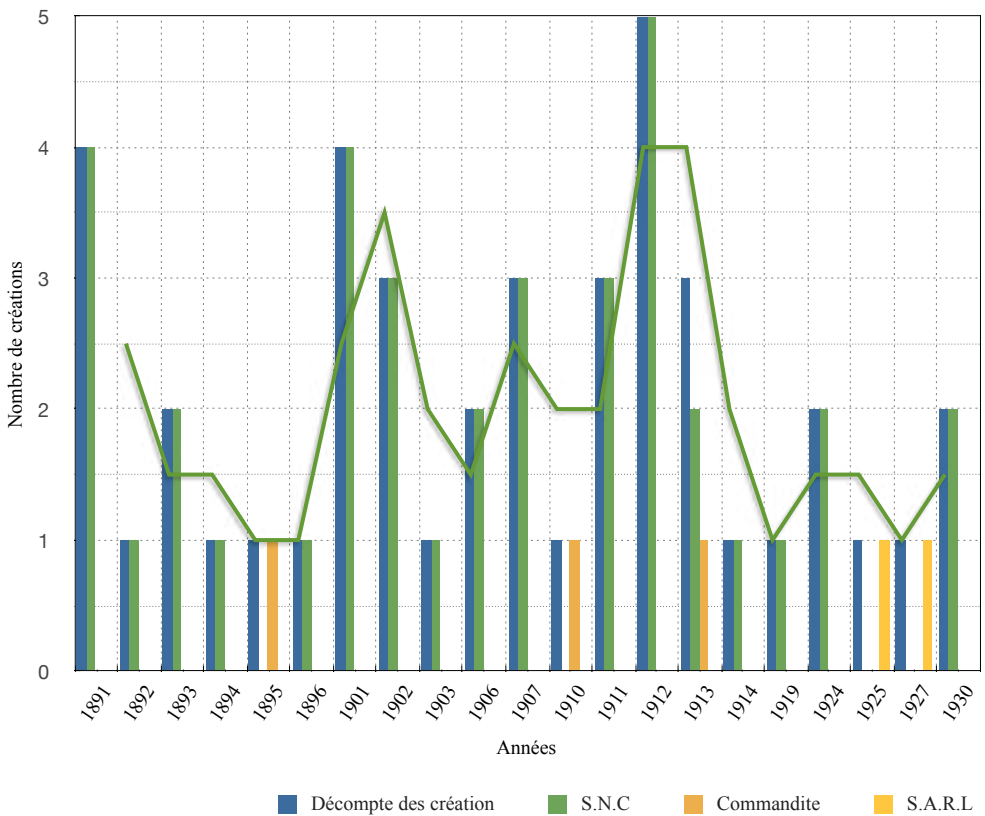


Créations de sociétés

207. Evolution du nombre et du type de créations de sociétés Armentières-Houplines (1850-1890)

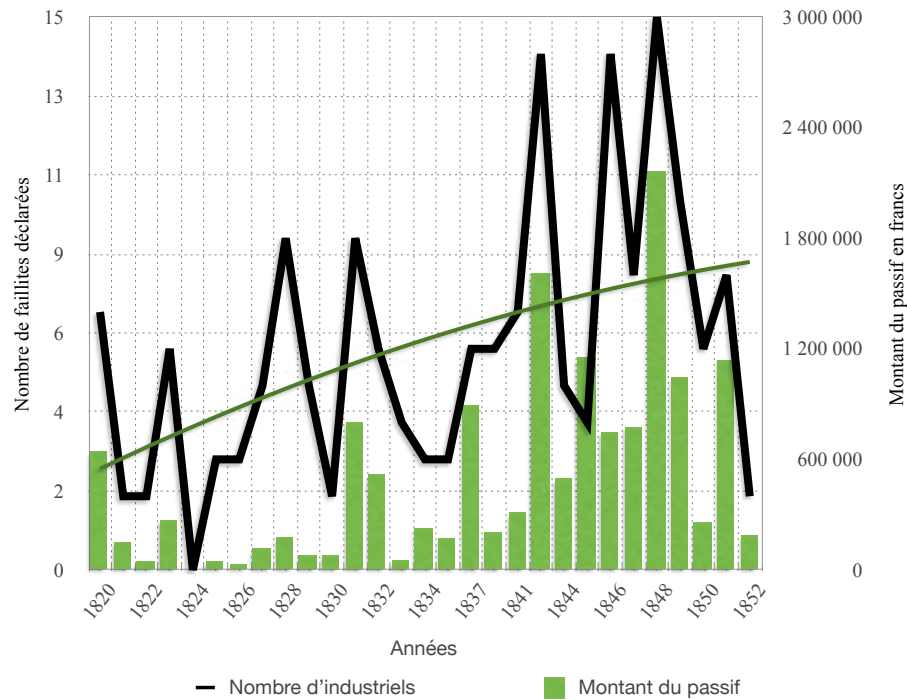


208. Evolution du nombre et du type de créations de sociétés Armentières-Houplines (1891-1930)



209. Les faillites déclarées des industriels au tribunal de commerce de Lille de 1820 à 1852.

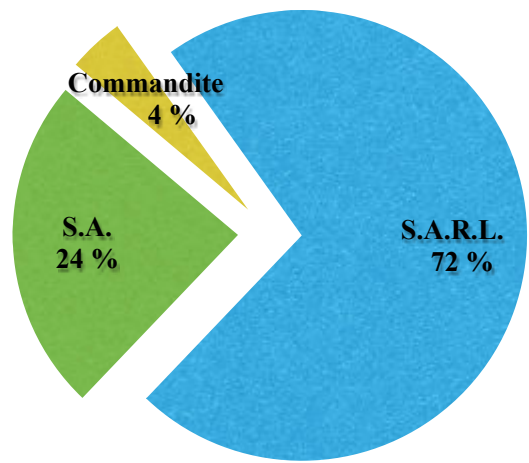
Source : A.D.N. M 652 1 à 7



210. Tissages de lin en activité en 1954 et créées au XIXe siècle dans la zone Armentières-Houplines

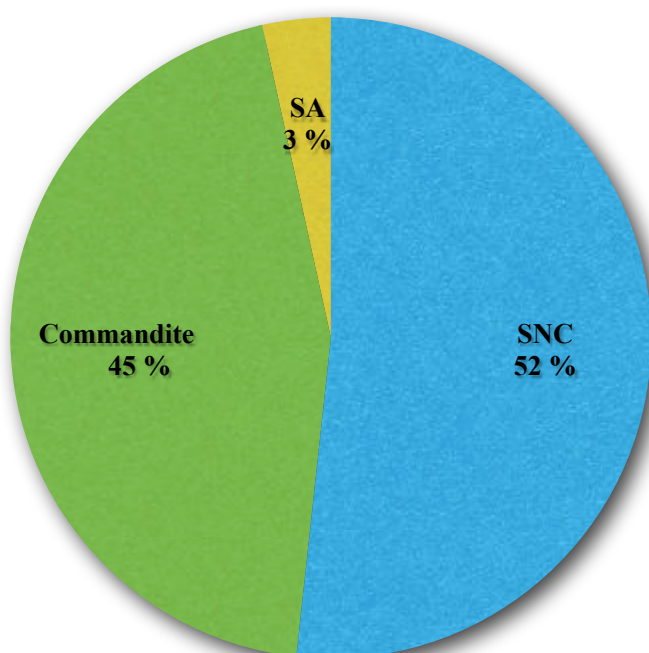
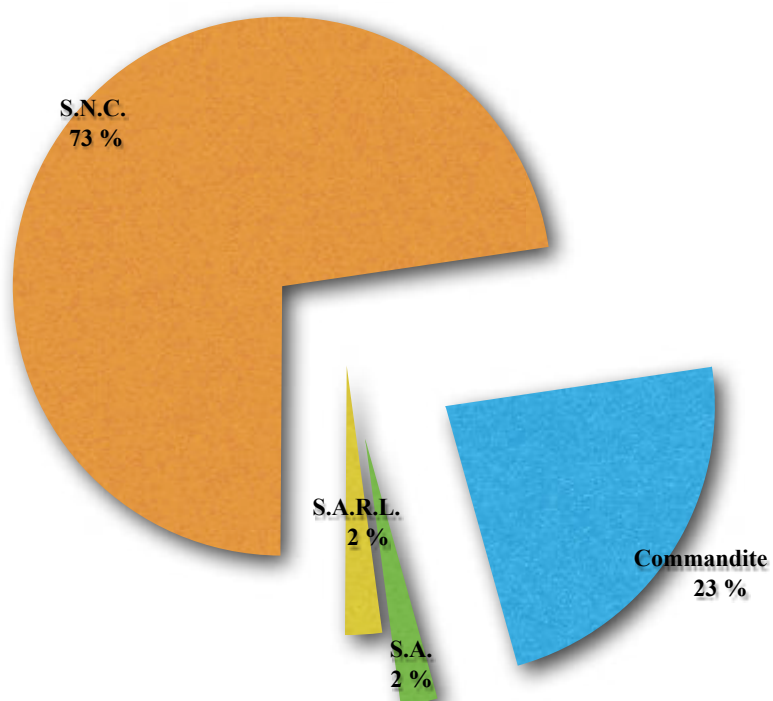
Source :

Répartition des entreprises par type d'association



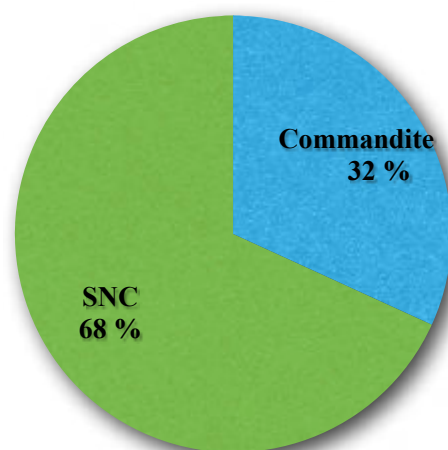
211. Les types de sociétés de la zone d'Armentières-Houplines (1830-1932)

Type de sociétés (1830-1932)



Formes juridiques des filatures d'Armentières et Houplines (1860-1932)

Source : 6U2 et 4U25



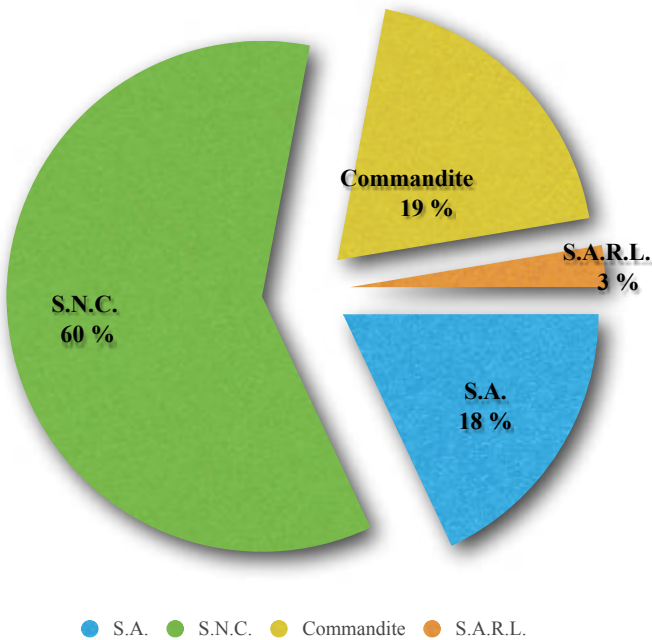
Formes juridiques des tissages d'Armentières et Houplines (1860-1932)

Source : 6U2 et 4U25

212. La part du capital selon les sociétés du lin à Armentières-Houplines

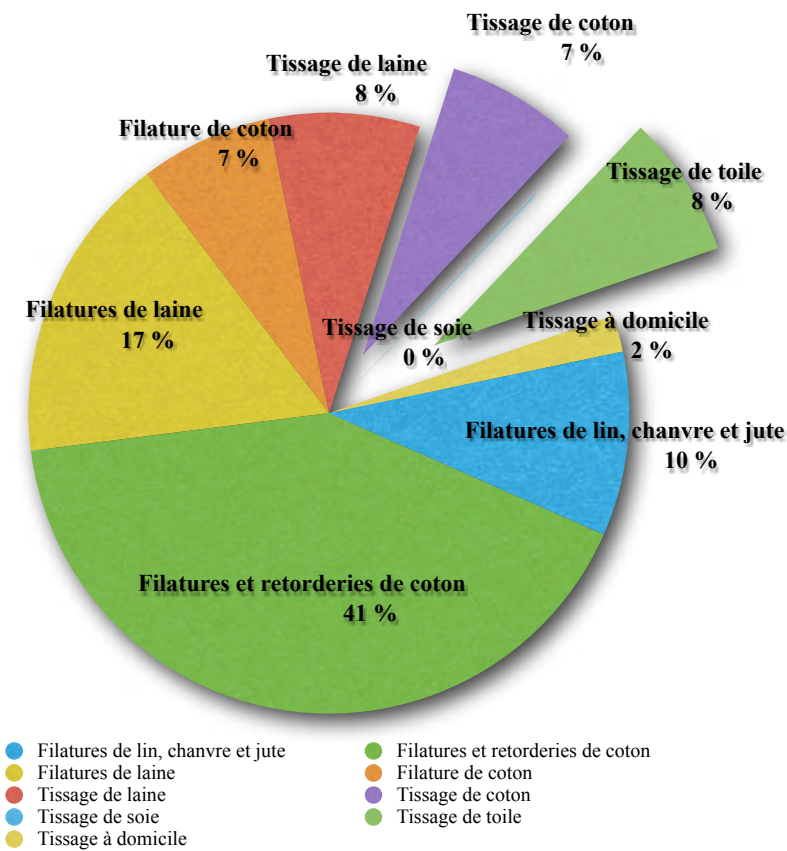
Source : A.D.N. 6U2 et 4U25

Part du capital par type de société (1830-1932)



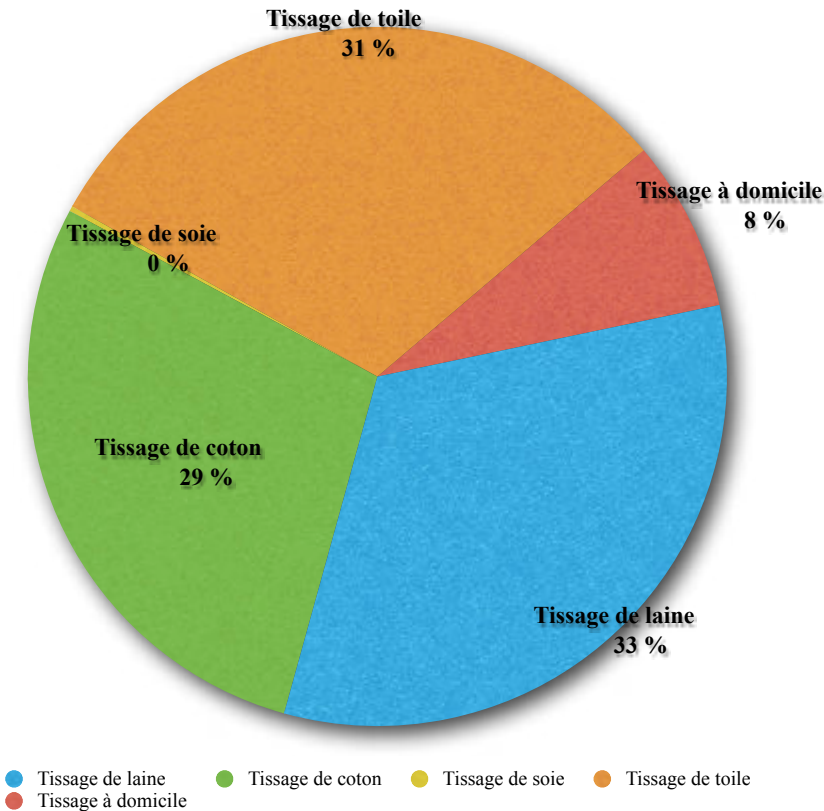
213. Comparaison des capitaux d'exploitation en 1914 toute fibre confondue dans les territoires occupés

Source : *L'Industrie En France Occupée*, Ouvrage Établi Par Le Grand Quartier Général Allemand en 1916, Traduction Intégrale, Paris, Impr.



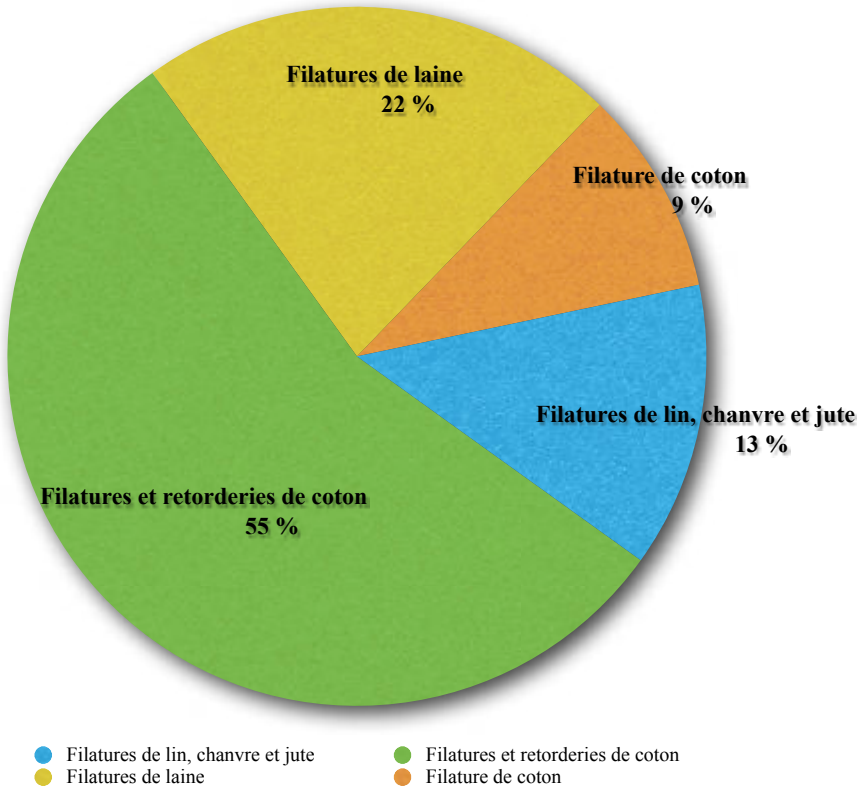
214. Comparaison des capitaux d'exploitation pour les tissages en 1914 dans les territoires occupés

Source : *L'Industrie En France Occupée*, Ouvrage Établi Par Le Grand Quartier Général Allemand en 1916, Traduction Intégrale, Paris, Impr.



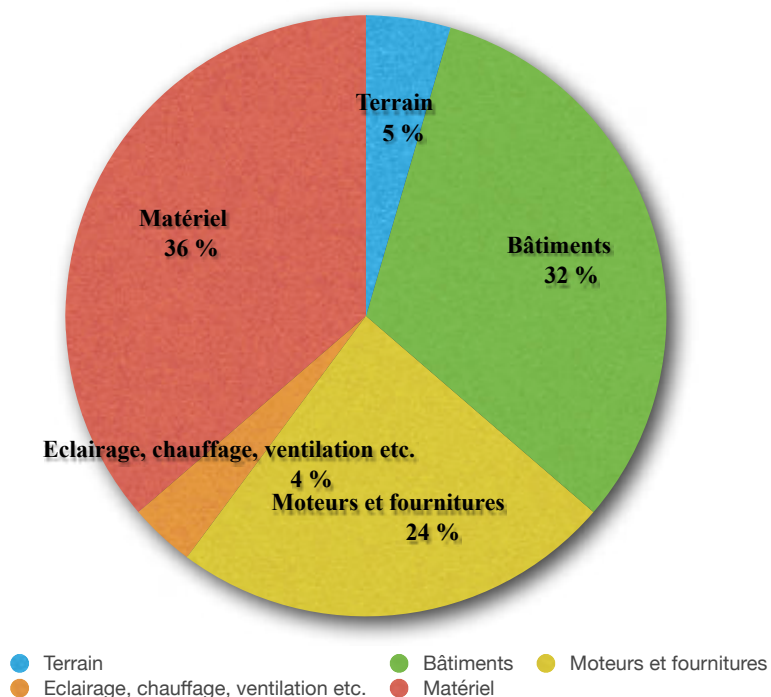
215. Comparaison des capitaux d'exploitation pour les filatures en 1914 dans les territoires occupés

Source : *L'Industrie En France Occupée*, Ouvrage Établi Par Le Grand Quartier Général Allemand en 1916, Traduction Intégrale, Paris, Impr.

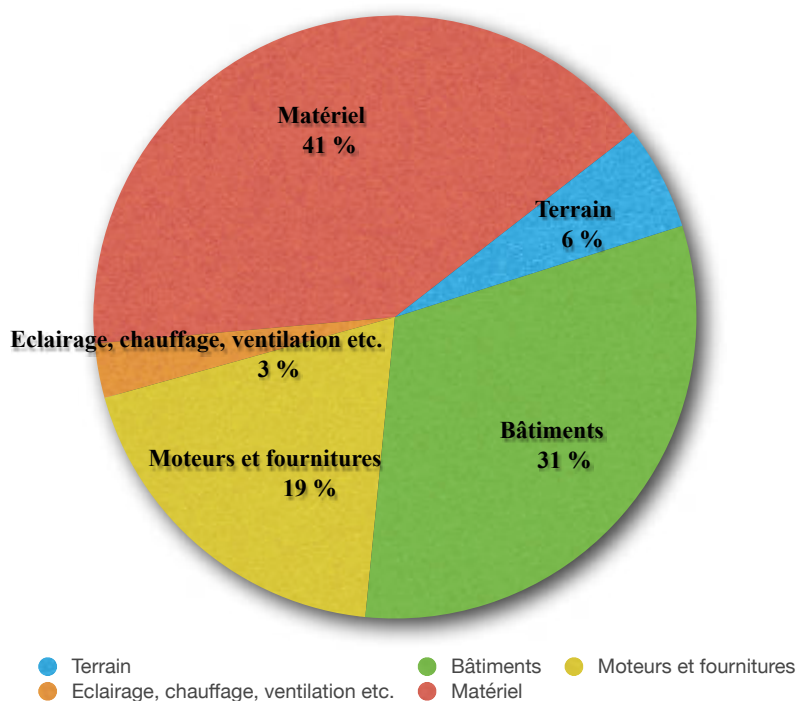


216. Les frais de première installation en 1869 et en 1902

Estimation pour un tissage de Burel en 1869



Estimation pour un tissage d'Aftalion en 1902



217. Tissages de lin en activité en 1954 et créées au XIXe siècle dans la zone Armentières-Houplines

Source : Confédération des Fabricants de Toile de France

Nom de la société	Année de fondation	Type de société en 1951	Type de société à la création	Siège social	Capital en 1951
Becquart Henri et André	1873	S.A.R.L.	S.N.C. et commandite	Houplines	36 000 000
Bouhez Louis & Fils	1855	S.A.R.L.	S.N.C.	Armentières	?
Coisne&Lambert	1864	S.A.R.L.	S.N.C.	Armentières	193 500 000
Colombier Louis & Cie	1880	S.A.R.L.	S.C.S.	Houplines	250 000 000
Charvet A. et P.	1848	S.A.R.L.	S.N.C.	Armentières	48 000 000
Comptoir Linier	1846	S.A.	S.C.A.	Paris	625 000 000
Dansette Henri et Fils	1876	S.A.R.L.	S.N.C.	Armentières	21 208 000
Deren & Cie	1887	S.A.	Commandite	Armentières	40 000 000
Deweppe fils	1875	S.A.R.L.	S.N.C.	Armentières	42 000 000
Dubois J.M. et J.	1848	S.A.R.L.		Armentières	9 000 000
Dufour-Deren E.	1820	S.A.R.L.		Armentières	14 625 000
Dufour-Lescornez fils	1863	S.A.R.L.	S.N.C.	Armentières	96 000 000
Feinte et Beaujeu	1882	S.C.S		Armentières	44 525 000
Fremaux P et R	1845	S.A.	S.N.C.	Lille	90 000 000
Hacot Frères	1867	S.A.R.L.	Commandite	Armentières	300 000 000
Jeanson Charles	1860	S.A.		Armentières	31 998 000
Lambert et Coisne frères		S.A.R.L.		Armentières	81 000 000
Mahieu Etablissements A.	1854	S.A.		Armentières	108 000 000
Motte frères L. et F.		S.A.R.L.		Tourcoing	136 000 000
Rogean Ainé	1854	S.A.R.L.		Armentières	72 000 000
Rogean Charles et Achille	1857	S.A.R.L.		Armentières	45 000 000
Ruyant H.	1858	S.N.C. et commandite	S.N.C.	Armentières	9 000 000
Salmon A.		S.A.R.L.		Armentières	137 500 000
Société industrielle de la Lys	1845	S.A.		Paris	60 000 000
Achille Turpin	1878	S.A.R.L.		Houplines	12 000 000
Watrelet E. et G.	1875	S.A.R.L.		Armentières	35 000 000
Moyenne					101 494 240
Total					2 537 356 000

218. Tissages de lin en activité en 1954 et créé au XIXe siècle à Lille

Source : Confédération des Fabricants de Toile de France

Nom de la société	Année de fondation	Type de société en 1951	Type de société à la création	Siège social	Capital en 1951
Agache	1828	S.A.		Lille	960 000 000
Bell-Sueur	1856	S.A.		Lille	35 000 000
Biebuyck V.	1840	S.A.R.L.		Lille	99 000 000
Boniface André & Cie	1863	S.A.R.L.		Lille	765 000
Constant Eugène	1913	S.A.R.L.		Lille	66 000 000
Butruille, Remy et Cie	?	S.A.R.L.		Wasquehal	12 500 000
Degouy Frères	1858	S.A.R.L.		Lille	9 000 000
Delcourt & Cie	1835	S.A.R.L.		Lille	24 000 000
Delesalle Etienne & Cie	1919	S.A.R.L.		Lille	12 400 000
Demeure-Werquin et Cie	1898	?		Lille	12 000 000
Descamps l'ainé	1848	S.N.C.		Lille	100 000 000
Dubois J.M. et J.	1848	S.A.R.L.		Lille	9 000 000
Duhem A. & Cie	1848			Lille	12 000 000
Duquennoy et Lepers	1884			Lille	9 000 000
Faucheur	1845	S.A.R.L.		Lille	175 500 000
Fauchille et Leleu, Etablissements		S.A.R.L.		Thumesnil-lez-Lille	250 000
Fremaux Tissages P. et R.	1890			Lille	90 000 000
Gamelin et Vandenbussche	1880	S.A.R.L.		Lille	29 500 000
Gratry	1897	S.A.		Lille	300 000 000
Leroy Fernand	1934				5 400 0000
Louart-Pignon	1890	S.A.R.L.		Lille	44 000 000
Mourmant, tissage	?	S.A.R.L.		Lomme-lez-Lille	24 000 000
Ovigneur Frères	1859	S.A.		Lille	66 000 000
Vandewynckele frères	1922	S.A.R.L.		Lille	50 000 000
Moyenne					93 039 783
Total					2 139 915 000

219. Tissages de lin en activité en 1954 et créé au XIXe siècle dans le Nord Pas-de-Calais (1)

Source : Confédération des Fabricants de Toile de France

Nom de la société	Année de fondation	Type de société en 1951	Siège social	Capital en 1951
Beauvillain Jules		S.A.R.L	Caudry	30 000 000
Baude Arthur		S.A.R.L.	Nieppe	1 500 000
Beauvillain Jules		S.A.R.L.	Caudry	30 000 000
Aublin-Glacet et fils	1891	S.A.R.L	Saint-Hilaire -lez-Cambrai	34 000 000
Bera, C	1895	S .A.R.L	Haspres	27 350 000
Bera-Cacheux et fils	1842	?	Haspres	4 000 000
Biebuyck, J.	1895	S.A.R.L	Hazebrouck	22 000 000
Bony Marcel	1946	S.A.R.L	Roubaix	6 990 000
Bricout, Albert et fils	1834	SA	Cambrai	40 000 000
Brisoux Ch. et Cie	1910	?	Pont-d'Ardres	9 000 000
Bruneel, L. Fils	1924	?	Bailleul	12 000 000
Catteau-Lorthiois	1813	S.A.R.L	Tourcoing	136 500 000
Coboitex	1921	SA	Halluin	
Crespel frères	1906	S.A.R.L	La Bassée	32 000 000
Declercq, G et Jonckheere, R	1931	SA	Halluin	
Deffrennes-Duploux frères	1825	S.A.R.L	Lannoy	40 500 000
Defretin, Edouard	1870	S.A.R.L	Halluin	98 280 000
Delahousse A. et fils	1849	S.A.R.L	Roncq	16 800 000
Delame-Lelievre fils	1680	S.A.R.L	Valenciennes	1 200 000
Demeerschman, Charles et Cie	1919	S.A.R.L	Saint-Hilaire-lez-Cambrai	1 000 000
Deneux frères	1828	SA	Paris 2e	12 500 000
Demeestere-Demeestere J	1850	S.A.R.L	Halluin	220 000 000
De Witte-Lietaer	?	S.A.R.L	Marcq-en-Baroeul	80 000 000
Ego, père et fils	1922	S.A.R.L	Ligny-en-Cambrésis	3 960 000
Fenart-Vanhove et fils	1881	S.A.R.L	La Gorge Estaires	13 200 000
Fourmaux, A E	1854	S.A.R.L	Provin	16 800 000
Gernez, les fils	1868	?	Avesnes-les-Aubert	
Glorieux	1838	S.A.R.L	Roubaix	10 920 000
Henninot, Etablissements	1888	S.A.R.L	Ligny-en-Cambrésis	2 350 000
Hié, Etablissements	1840	S.A.R.L	Bailleul	32 000 000
Honnart frères et Cie	1890	SA	La Gorgue (Nord)	6 496 000
Moyenne				33 619 500
Total				941 346 000

219. Tissages de lin en activité en 1954 et créé au XIXe siècle dans le Nord Pas-de-Calais (2)

Nom de la société	Année de fondation	Type de société en 1951	Siège social	Capital en 1951
Lamaire, A et fils	1937	S.A.R.L	Halluin	21 000 000
Leleu-Bouche et Cie	1906	?	Estaires	20 000 000
Manufacture roubaisienne des coutils		S.A.R.L	Croix	21 000 000
Motte frères L. et F.	?	S.A.R.L	Tourcoing	136 000 000
Motte, Philippe et Paul	1845	S.A.R.L	Haubourdin	39 000 000
Mulliez frères	1877	S.A.R.L	Roubaix	108 000 000
Petit, Cyriaque	1905	S.A.R.L	Avesnes-les-Aubert	13 120 000
Reynaert et Brabant	1902	S.A.R.L	Haubourdin	60 000 000
Scrive-Thiriez	1907	SA	La Madeleine	110 000 000
Singer frères et Cie	1894	?	La Gorgue	27 300 000
Société industrielle de tissage	1927	SA	Marcq-en-Baroeul	60 000 000
Soyez-Dohy et fils	1920	S.A.R.L	Avesnes-les-Aubert	20 000 000
Tissage des Flandres	1922	S.A.R.L	Haubourdin	9 600 000
Tissage d'Haubourdin	1888	S.A.R.L	Haubourdin	36 000 000
Tissage d'Hellemmes	?	SA	Hellemmes	4 900 000
Tissages du pont de Warneton	1931	S.A.R.L	Warneton	30 000 000
Truffaut et Bony	?	S.A.R.L	Roubaix	22 500 000
Usines de la «blanche porte»	?	SA	Tourcoing	
Usines textiles H. Ladreyt	1899	?	Roubaix	96 260 000
Vandermeersch, Léon et Cie	1908	?	Wervicq-Sud	10 500 000
Vandewynckele frères	1922	S.A.R.L	La Madeleine	50 000 000
Vandycke-Dervyn et fils	1921	S.A.R.L	Godewaersvelde	3 300 000
Vanrullen frères	1849	S.A.R.L	Wervicq-Sud	
Vienne et Bonduel, établissements	1908	S.A.R.L	Roncq	131 200 000
Moyenne				48 080 000
Total				1 009 680 000

220. Tissages de lin en activité en 1954 et créé au XIXe siècle en France (1)

Source : Confédération des Fabricants de Toile de France

Nom de la société	Année de fondation	Type de société en 1951	Siège social	Capital en 1951
Allereau, les fils d'Armand	1887	S.N.C	Cholet (Maine-et-Loire)	
Allereau, veuve Georges et ses enfants	1895	S.A.R.L	Cholet (Maine-et-Loire)	20 736 000
Augereau-Espinoux	?	?	Cholet (Maine-et-Loire)	
Babin Louis	1860	?	Gesté (Maine-et-Loire)	
Bearn et Flandre	?	SA	Nay (Bass-Pyr.)	100 000
Bessonneau	1750	SA	Angers (Maine-et-Loire)	300 000 000
Bian, L et Cie	1845	SA	Sentheim (Haut-Rhin)	15 000 000
Binet, Lucien	1828	SA	Nantes	40 000 000
Bremond fils	1815	S.A.R.L	Cholet (Maine-et-Loire)	60 000 000
Caline frères	1870	S.A.R.L	Forceville-Oisemont (Somme)	70 000 000
Cazabieille, J et ses fils	1850	S.N.C	Asson (B-Pyr.)	800 000
Chiron frères	1872	S.N.C	Cholet (Maine-et-Loire)	3 000 000
Claude, Alphonse, fils et Cie	1879	S.A.R.L	Gerardmer	85 000 000
Compagnie textile et tissage	?	S.A.R.L	Bordeaux	1 000 000
Comptoir linier	1846	SA	Paris	625 000 000
Cosserat	1794	SA	Amiens (Somme)	110 950 000
Dickson, Etablissements	1834	SA	Paris	240 000 000
Dolige, Jean	1848		Le Mans	25 000 000
Dubois, H et C°	1794		Paris	
Ducreux père et fils	1867	S.A.R.L	Panissières (Loire)	12 000 000
Feinte et Beaujeu	1882	commandite	Laval (Mayenne)	44 525 000
Filature et tissage de Bessé-sur-Braye	1917	S.A.R.L	Bessé-sur-Braye (Sarthe)	50 000 000
Garnier-Thiebaut	1833	?	Gerardmer (Vosges)	66 000 000
Gayet, P.	1877	?	Vivonne (Vienne)	
Gernez et fils	1888	?	Epehy (Somme)	11 200 000
Hans, Etablissements François	1843	S.A.R.L	Gerardmer (Vosges)	49 500 000
Herbin, Georges et Fernand	1835	S.A.R.L	Paris	80 000 000
Houot, Léon et fils	1925	S.A.R.L	Corcieux (Vosges)	8 600 000
Jaureguy, P.	1930	?	Licq-Athérey (Bassez-Pyr.)	
Julienrupt, établissements de	1907		Saint-Amé (Vosges)	42 000 000
Moyenne				83 496 130
Total				1 920 411 000

**Tissages de lin en activité
en 1954 et créé au XIXe
siècle en France (2)**

Nom de la société	Année de fondation	Type de société en 1951	Siège social	Capital en 1951
Le Crin	1919	SA	Paris	4 050 0000
Leduc-Ladeveze	?	SA	Champagné (Sarthe)	7 200 000
Lefebvre, Etablissements A	1867	S.A.R.L	Paris	11 264 000
Lerebours, F et Cie	1877	S.A.R.L	Rouen (S-Inf)	45 000 000
Levy, établissements Nathan	1868	?	Gérardmer (Vosges)	25 080 000
Ligugé	1855	?	Ligugé (Vienne)	59 280 000
Linière de Gérardmer, La	1920	SA	Gérardmer (Vosges)	25 200 000
Lussigny frères et Cie	1812	S.A.R.L	Paris	4 500 000
Malin et Chaumat	1860	S.A.R.L	Olliergues (Puy-de-Dôme)	
Menard, P et J.	1863	?	Paris	9 000 000
Pellaumail-Moutel et Cie	1849	?	Clolet (M-et-L)	36 000 000
Porthault, D.	1920	?	Paris	
Renut	1881	S.A.R.L	La Ferté-Macé (Orne)	9 000 000
Saint Frères	?	SA	Paris	909 000
Salles, François	1820	?	La Ferté-Macé (Orne)	28 875 000
Samuels et Cie	1912	?	Paris-IX	24 000 000
Sarraudie, Jean	1920	?	Belley (Ain)	
Siebold-Dousinelle	?	SA	Paris	37 000 000
Simoneton, anciens établissements	?	S.A.R.L	Le Raincy (S-et-O)	7 560 000
Simonnot-Godard	1787	SA	Paris	29 400 000
Société industrielle et commerciale de la Catiche	?	?	Paris	30 000 000
Société industrielle de la Lys	?	?	Paris	60 000 000
Société «le lin»	1922	S.A.R.L	Paris	14 500 000
Tissage de Beauménil	1917	SA	Beauménil (Vosges)	32 000 000
Tissages mécaniques de Mussidan	1921	SA	Mussidan (Dordogne)	30 000 000
Tissage de la Pautiche	1927	S.A.R.L	Saint-Marc d'Ouilly	800 000
Tissage de Rambervillers	1919	SA	Rambervillers	63 000 000
Turpault, Etablissements A	1847	S.A.R.L	Cholet (M-et-L)	66 000 000
Moyenne				27 315 333
Total				655 568 000

221. Filatures de lin en activité en 1954 et créées au XIXe siècle dans la zone Armentières-Houplines

Source : Confédération des Fabricants de Toile de France

Nom de la société	Année de fondation	Type de société en 1951	Type de société à la création	Siège social	Capital en 1951
Breuvart Alfred	1862				
Colombier Louis&Cie	1880	S.A.R.L.	S.N.C.	Armentières	250 000 000
Dufour frères	1920	S.A.R.L.	S.N.C.	Armentières	40 000 000
Ireland Henry & Cie	1864	S.A.	S.N.C. et commandite	Armentières	57 200 000
Mahieu A.	1854	S.A.		Armentières	108 000 000
Salmon A.		S.A.R.L.		Armentières	137 500 000
Moyenne					118 540 000
Total					711 240 000

222. Filatures de lin en activité en 1954 et créées au XIXe siècle à Lille

Source : Confédération des Fabricants de Toile de France

Nom de la société	Année de fondation	Type de société en 1951	Type de société à la création	Siège social	Capital en 1951
Agache	1828	S.A.		Lille	960 000 000
Dervaux M. et V.	1876	S.A.R.L.		Lille	28 500 000
Delesalle-Thiriez	?	?		La Madeleine et Lille	36 000 000
Descamps Auguste	1802	S.A.R.L.		Lille	200 000 000
Descamps L'ainé	1848	S.N.C.		Lille	100 000 000
Droulers-Vernier	1820			Lille	60 000 000
Dufour Paul et Eugène	1880	S.A.R.L.		Hellemmes	160 000 000
Duriez Henri et Fils	1863	S.A.R.L.		Seclin	164 600 000
Faucheur	1845	S.A.R.L.		Lille	175 000 000
Filatures et Filteries de France	?	SA		Lille	164 720 000
Le Blan Paul et fils	1888	S.N.C.		Lille	
Leclercq G. et fils	1880	S.A.R.L.		Lille	15 000 000
Lemaire-Destombes J.	1906	S.A.R.L.		Saint-André	70 000 000
Linière lilloise	1898	S.A.		Lille	66 600 000
Linière Saint-Sauveur	1901	S.A.R.L.		Lille	40 000 000
Delesalle P et C	?	?		La Madeleine et Lille	?
Leurent Désiré	1881	S.A.R.L.		Roncq	60 000 000
Leurent Jean et fils	1898	S.N.C.		Wervicq,Bous becque	25 000 000
Nicole Louis	1857	SA		Lomme	72 000 000
Vandenbosch & Cie	1908	S.A.		Lille	22 050 000
Vannelle M et Cie	?	?		Lille	
Moyenne					134 415 000
Total					1 430 970 000

223. Filature de lin en activité en 1954 et créée au XIXe siècle en France

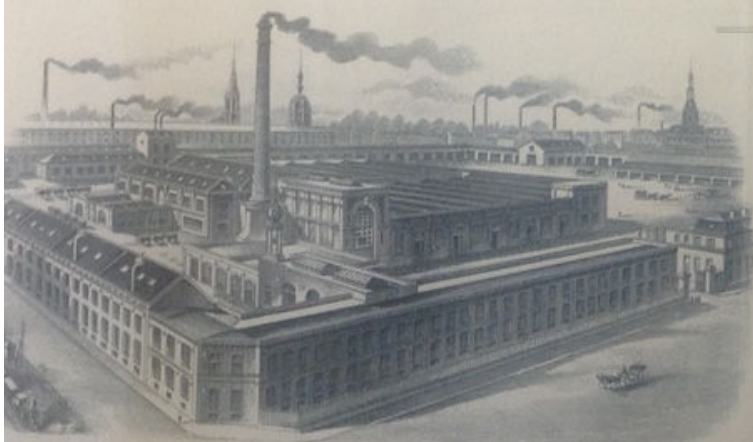
Source : Confédération des Fabricants de Toile de France

Nom de la société	Année de fondation	Type de société en 1951	Siège social	Capital en 1951
Badin et fils	1852	?	Barentin (S-Inf.)	620 400 000
Bessonneau	1750	SA	Angers	300 000 000
Caline frères	1870	S.A.R.L	Forceville-Oisemont (Somme)	70 000 000
Compagnie du fil de lin (la)	1910	?	Marseille (B-du-R.)	60 000 000
Comptoir linier	1846	SA	Paris	625 000 000
Cosserat	1794	SA	Amiens (Somme)	110 950 000
Doligé Jean	1848	?	Le Mans	25 000 000
Leduc-Ladeveze	?	SA	Champagné (Sarthe)	7 200 000
Ligugé	1855	?	Ligugé (Vienne)	59 280 000
Manufactures de toiles de Vimoutiers et Lisieux	1806	?	Vimoutiers (Orne)	?
Saint frères	?	SA	Paris	909 000 000
Moyenne				301 870 000
Total				

FILATURE DE LIN & TISSAGE MÉCANIQUE

TISSAGE RURAL A LA MAIN - BLANCHISSERIE DE FILS

TOILES · LINGES DE TABLE · TISSUS DIVERS



USINE: Rue de l'Ancienne Gare.



MAISON DE VENTE: Rue Nationale, 27, 29, 31.

HURTREL · BÉGHIN

MÉDAILLE D'ARGENT
EXPOSITION UNIVERSELLE PARIS 1889

GRAND PRIX en Coliflor
EXPOSITION UNIVERSELLE PARIS 1900

SUCCESSEUR DE BÉGHIN-DUFLOS

Edmond HURTREL & Ch. BRISOUX SS^{rs}

TÉLÉPHONE

Armentières, le 10 mai 1909.

*Monsieur Picard
Secrétaire adjoint du Syndicat des Fabricants
d'Armentières*

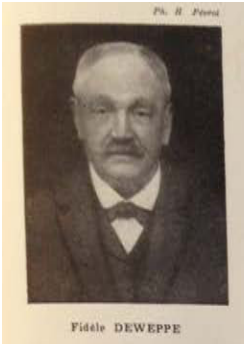
ENTREPRENEURS

Cette histoire industrielle n'aurait pas été possible sans la pugnacité et le dynamisme d'entrepreneurs et sans le travail acharné d'ouvriers montrant une certaine fierté à l'ouvrage. Ainsi, les patrons, soucieux de garder leurs entreprises dans la sphère familiale, se sont arrangés pour bénéficier de l'aide de l'État dont ils attendent à la fois une relative souplesse à leur égard, et singulièrement une protection infaillible. Les entrepreneurs et les entreprises familiales du lin d'Armentières ont résisté à la chronique d'une mort annoncée jusqu'au début des années 1950 où la concurrence s'est faite plus rude et les contraintes techniques plus aiguës.

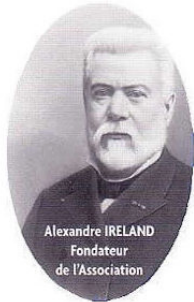
224. Galerie des portraits



Galerie des portraits

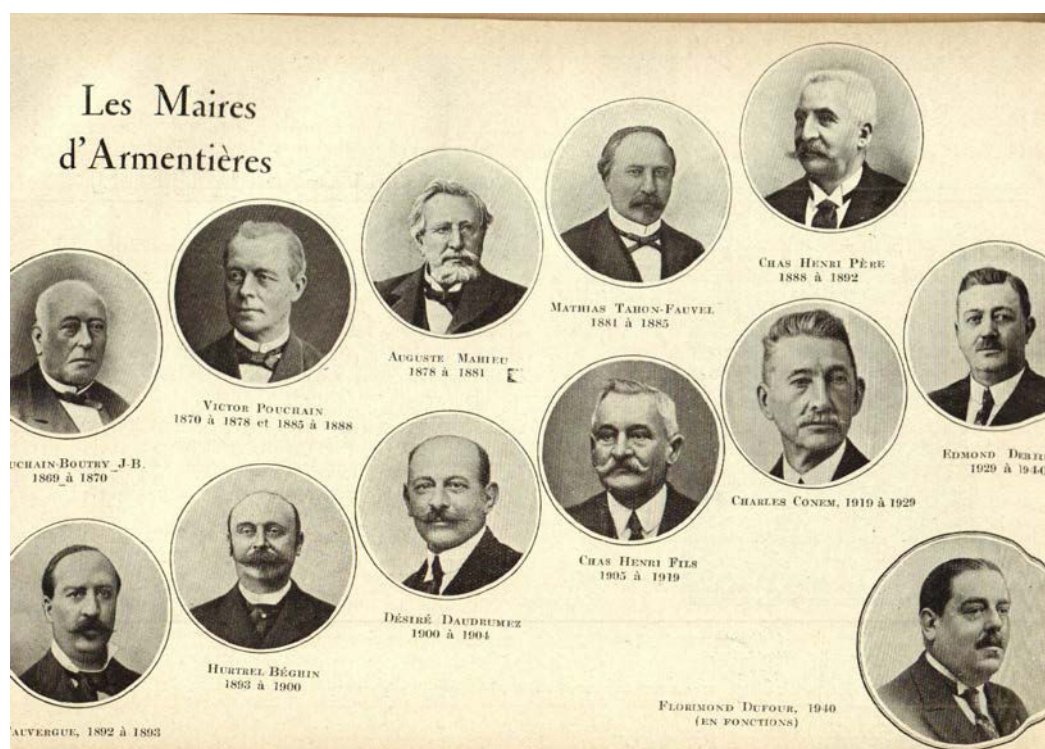


Henri Deren
(1823-1884)



Alexandre IRELAND
Fondateur
de l'Association

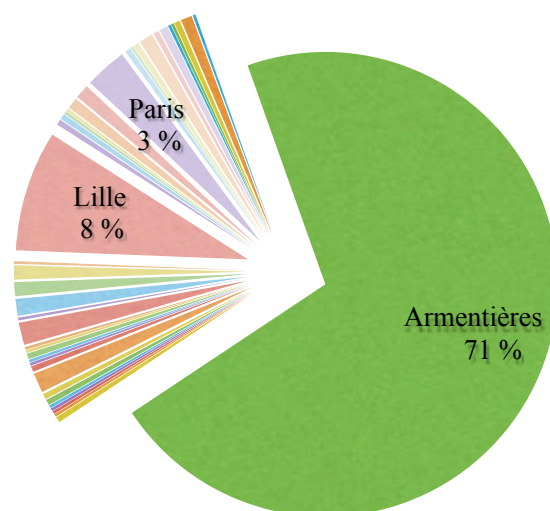
Galerie des portraits



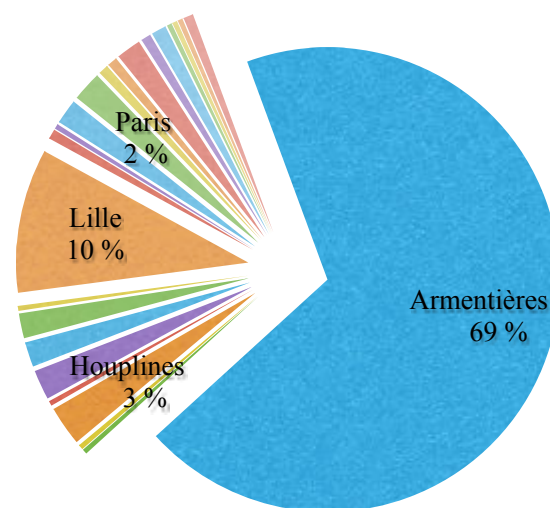
225. Origines des associés des sociétés d'Armentières-Houplines de 1860 à 1960

Source : A.D.N. 6U2 et 4U25

Origine géographique des associés tout acte confondu

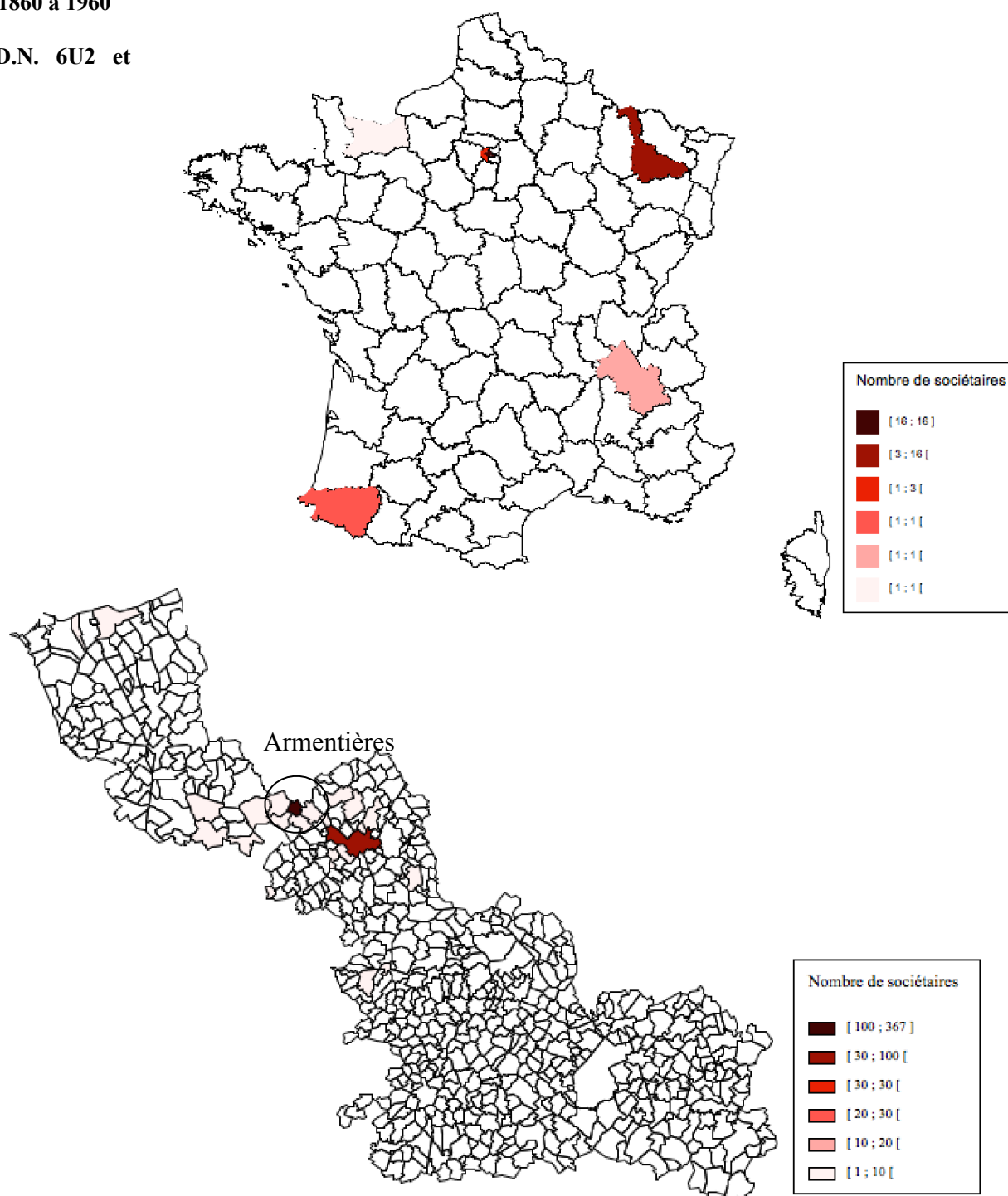


Origine géographique des associés à l'acte de création



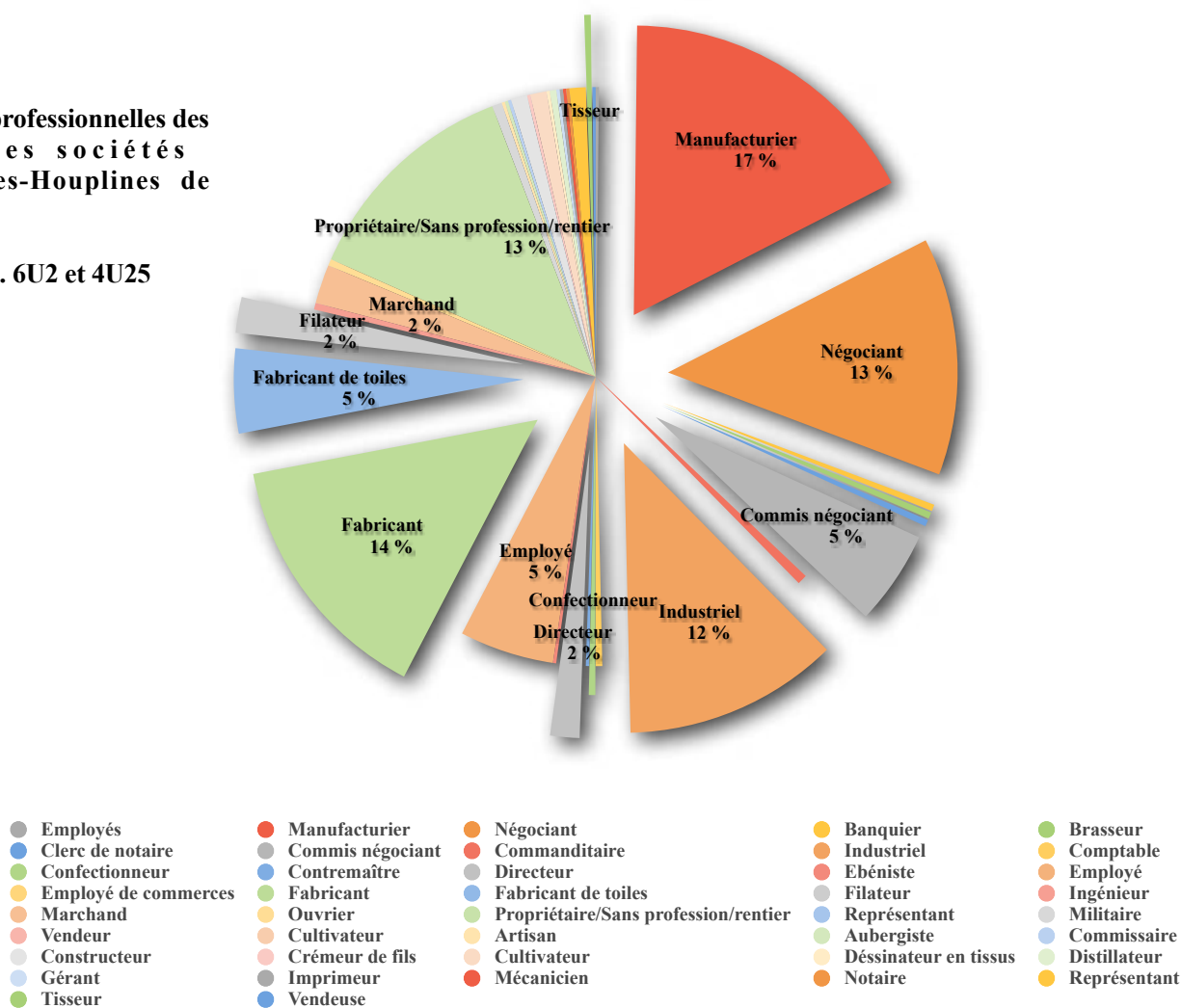
226. Origines géographiques des associés des sociétés d'Armentières-Houplines de 1860 à 1960

Source : A.D.N. 6U2 et 4U25



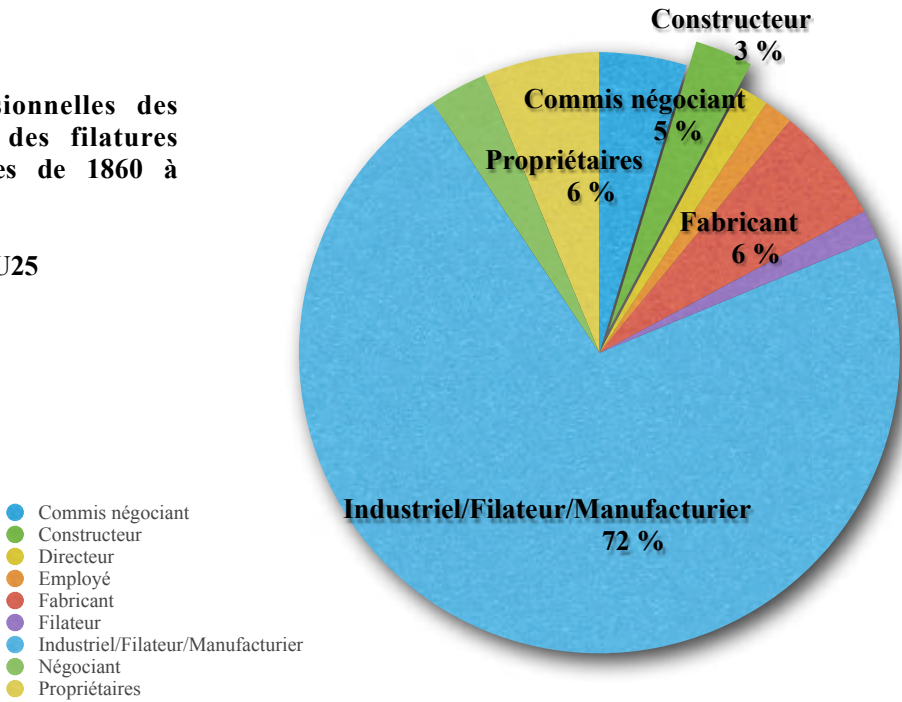
227. Origines professionnelles des associés des sociétés d'Armentières-Houplines de 1860 à 1960

Source : A.D.N. 6U2 et 4U25



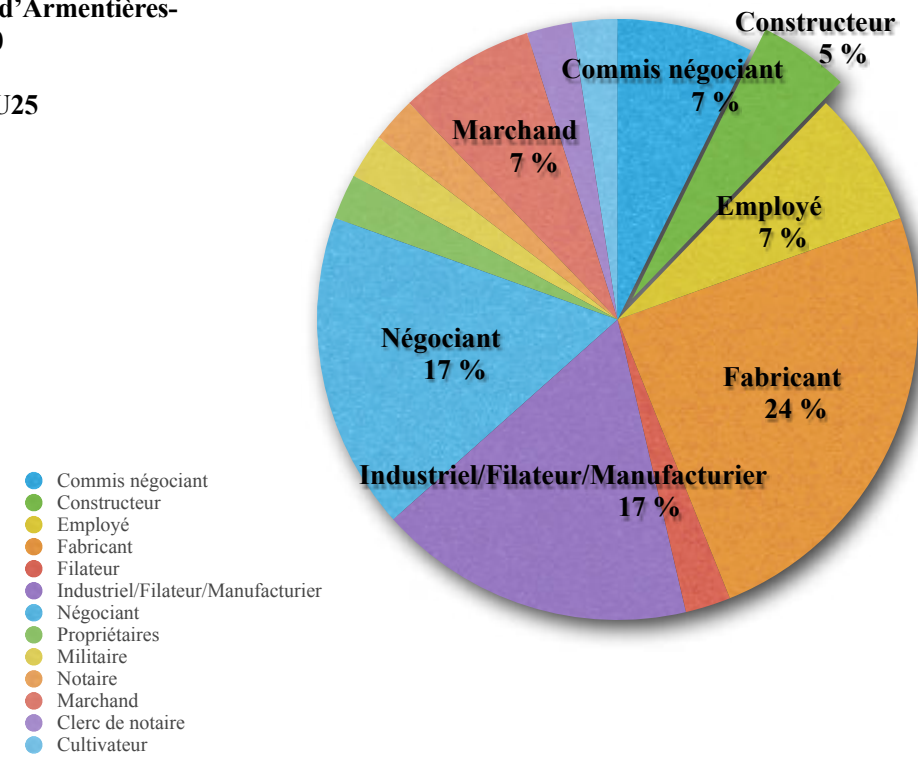
228. Origines professionnelles des associés des sociétés des filatures d'Armentières-Houplines de 1860 à 1960

Source : A.D.N. 6U2 et 4U25

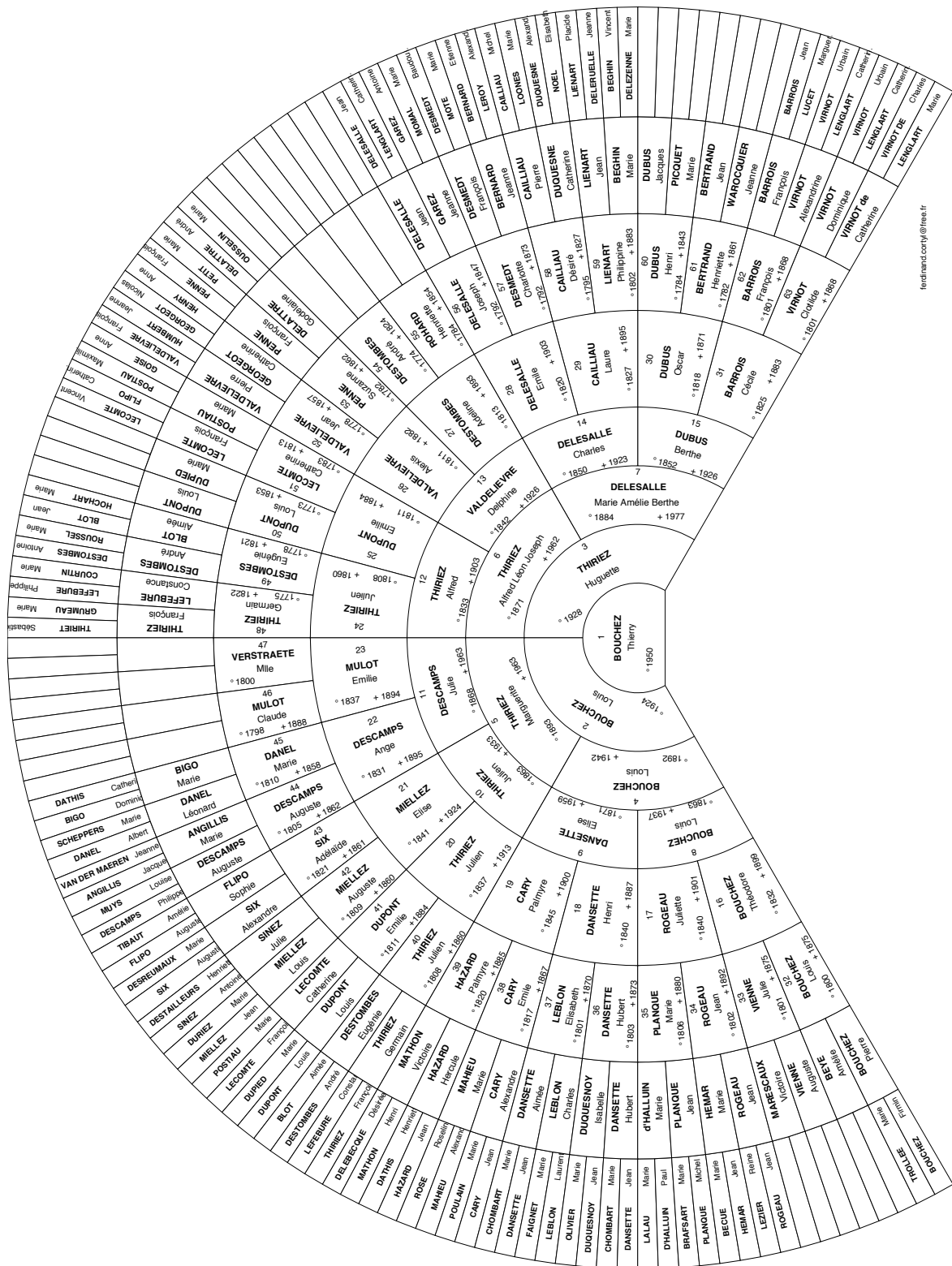


229. Origines professionnelles des sociétaires des tissages d'Armentières-Houplines de 1860 à 1960

Source : A.D.N. 6U2 et 4U25

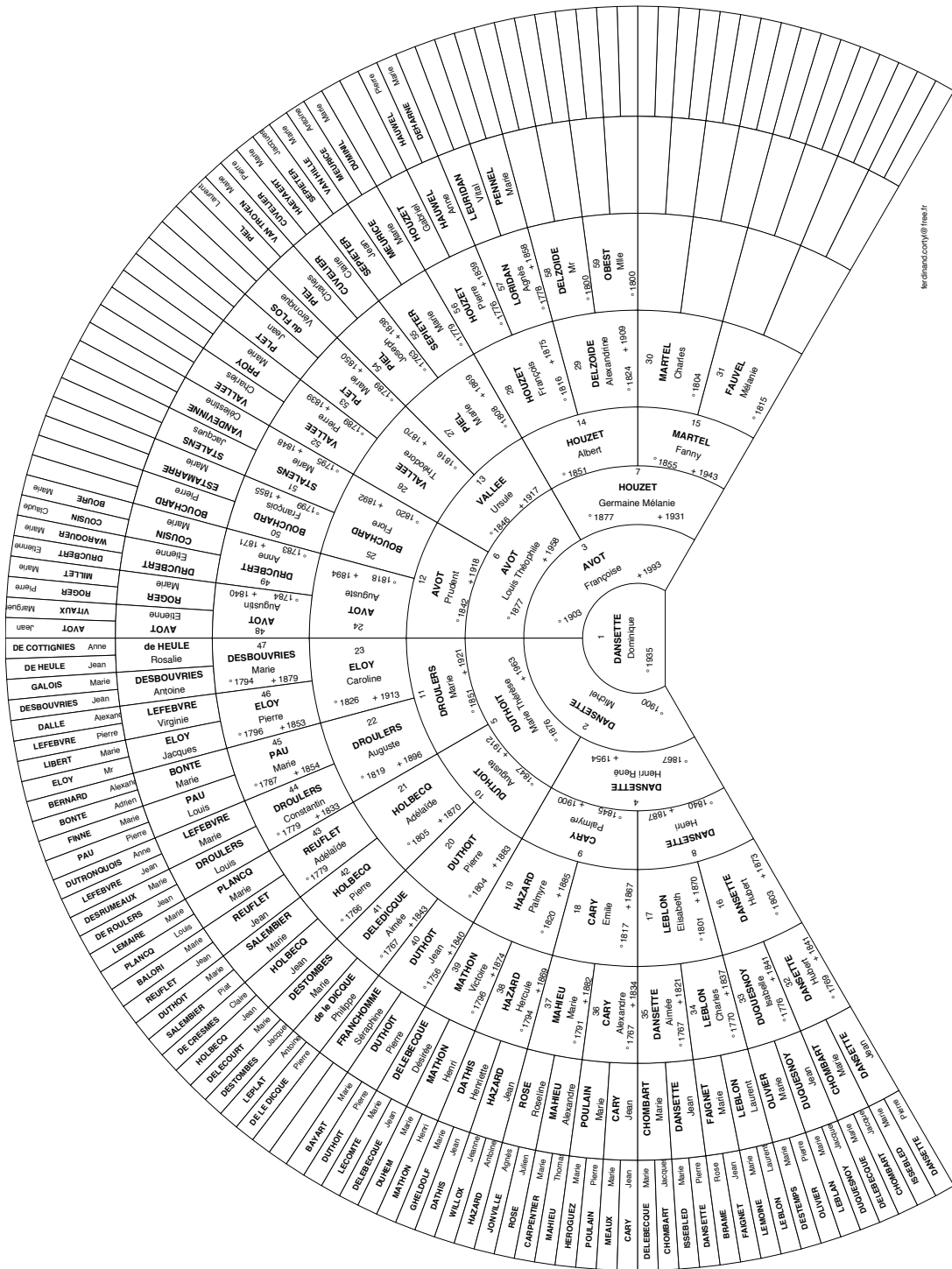


230. Généalogie de Louis Bouchez



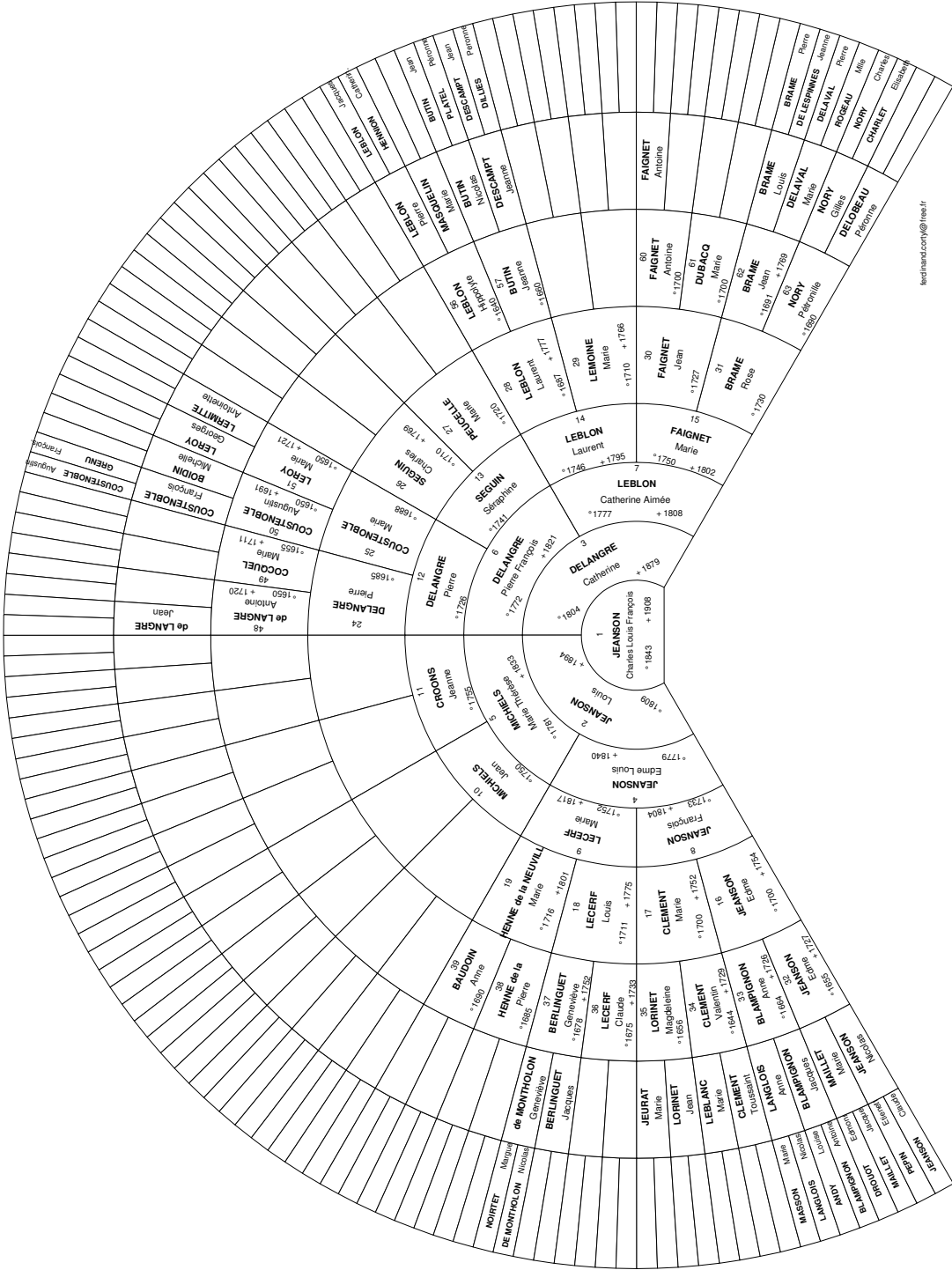
lindward.com/fr

231. Généalogie de la
famille Dansette

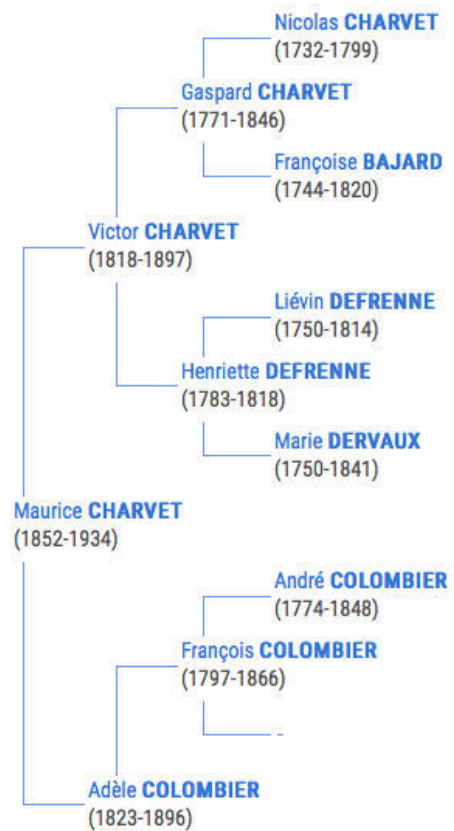


herdinaud.com/fr@free.fr

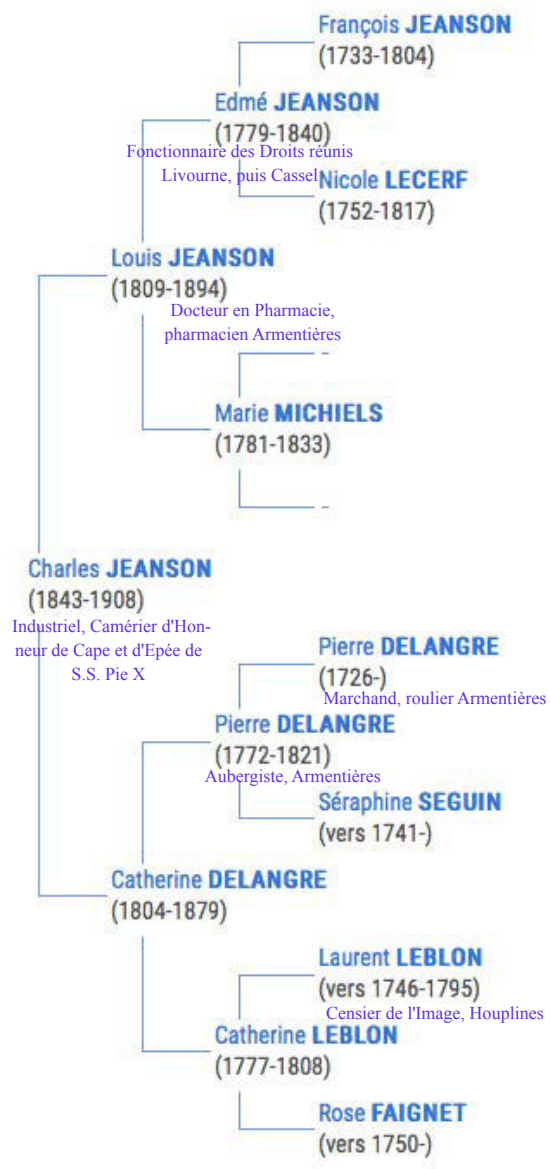
232. Ascendants de Charles Jeanson



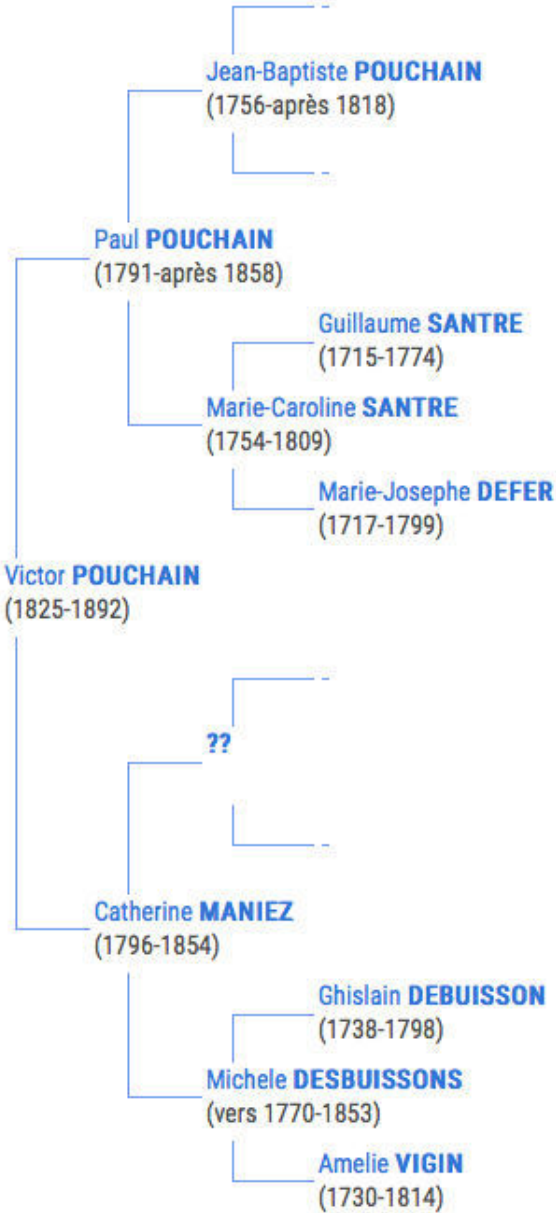
233. Les Charvet



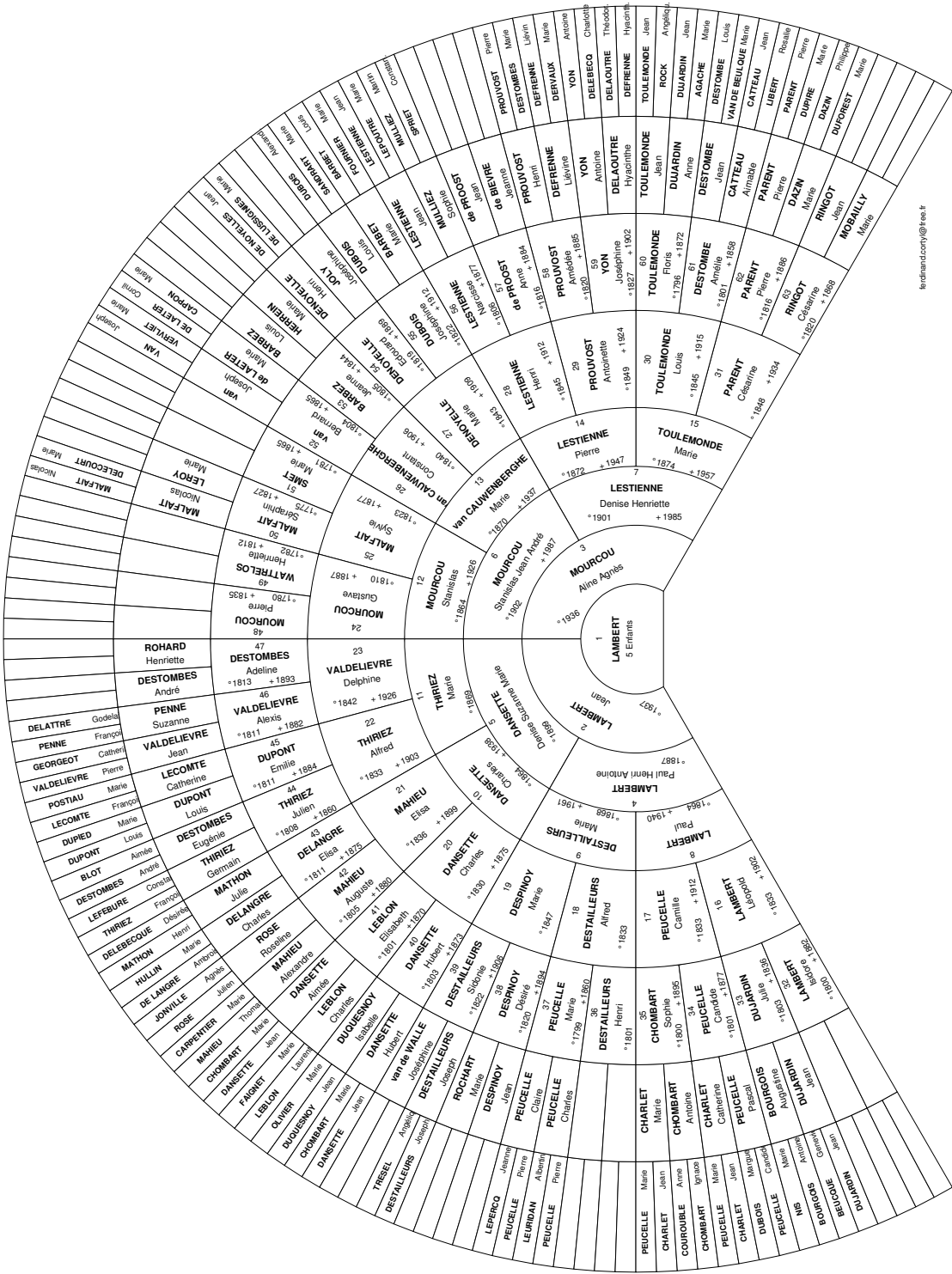
234. Famille Jeanson



235. Famille Pouchain



236. Généalogie de Jean-Lambert Dansette



bernardmarty@free.fr



5

TÉMOIGNAGES

À partir de 2006, le service des archives d'Armentières a constitué une banque d'interviews qu'il a conduite grâce à des volontaires qui ont répondu à son appel. Si l'objectif n'était pas de couvrir uniquement le secteur textile, il a malgré tout collecté une dizaine de témoignages de patrons, d'ingénieurs et d'ouvriers. Ce travail de collecte systématique des données avait pour but de constituer une mémoire orale d'un passé de moins en moins visible pour les habitants et susceptible de servir plus tard aux générations à venir de la ville ainsi qu'aux futurs chercheurs.

237. Louis Bouchez, né en 1924 à Armentières.

Ancien patron de tissage



J'ai toujours habité ici sauf pendant la guerre. Mon père était industriel, mon grand-père, arrière et mon arrière arrière grand-père également, une tradition familiale. J'expliquerai comment je suis arrivé dans ce chaudron. J'ai eu 9 frères et sœurs. Aucun d'eux n'a travaillé dans le textile. Pour moi c'est assez spécial, mon père est décédé le 2 février 1942 pendant la guerre, j'avais 18 ans et ma mère s'est retrouvée veuve avec 10 enfants. J'étais le 3^e me de la famille, fils aîné, je venais d'avoir mon bac et me destinais au droit. Je me voyais notaire ou alors dans l'économie, j'aimais l'économie, même professeur. C'est en 1943-1944 que ma destinée s'est précisée. À ce moment là il y avait vacance de pouvoir dans l'industrie, mon père était associé avec son frère, plus jeune. À ce moment-là, mon oncle qui était le seul patron de l'époque a eu des problèmes à la libération. Il était pétainiste, il a été adjoint pendant la guerre, j'étais jeune, je le condamnais un peu, mais je me suis rendu compte après que c'était un homme remarquable. Il a dû s'éloigner de l'affaire, à même fait de la prison. Ma mère n'était pas compétente pour assurer le remplacement. Les amis de ma mère ont donc fait pression sur moi et je me suis dit pourquoi pas, fils aîné de famille. J'avais 20 ans, ma 2^e année de droit, interrompant mes études, ce qui n'était pas prévu. Je devais être présent matin et soir, c'est curieux, mais c'était comme ça à l'époque. Je me suis retrouvé comme représentant de l'autorité supérieure dans un tissage où il y avait 200, 220 personnes à ce moment là. Officiellement c'est moi qui signalais, j'avais une signature sous condition et me suis trouvé dans des situations exceptionnelles. Plutôt témoin et apprenti dans l'industrie textile jusque l'après-guerre 1945 avec la chance d'avoir un encadrement remarquable, une époque particulière où les gens étaient soucieux de l'entreprise familiale, respectueux du patron qui menait la boîte, etc. On m'a tout de suite appelé monsieur Louis. Ça me choquait, j'avais tout juste 20 ans, obligé de prendre des responsabilités à la fois familiales et dans les affaires, mais j'étais très aidé par trois cadres, un ingénieur directeur de l'usine Mr Marechez, un directeur commercial, Mr Werquin un chef comptable, Mr Coustenoble fils du docteur. Ce sont eux qui menaient l'affaire sur le plan opérationnel. Très vite j'ai suivi des cours de tissage à Roubaix pour me mettre au courant puis je passais à l'usine après mon travail voir le directeur qui m'informait de choses techniques, j'étais assez réceptif. J'aimais bien, j'ai même tissé le samedi après-midi pendant plusieurs mois avec un contremaître qui venait seul me faire tisser sur des métiers à tisser pour voir ce que c'était. Comme par hasard j'ai fait des énormes rafles et tout employé qu'il était, il me faisait réparer la rafle. J'ai passé quatre heures à refaire des nœuds. Cet apprentissage était à la fois paternel et curieusement respectueux, on acceptait le contrat. L'effectif je le chiffre à plus de 200 personnes, mais tous les prisonniers n'étaient pas rentrés en 1944 et il y en avait beaucoup. Le personnel était relativement jeune. Bouchez c'était une usine très technique, d'ailleurs c'était une entreprise moyenne, ni Salmon, ni Colombier plus importante au niveau commercial qu'au niveau usine. On a toujours fait faire à l'extérieur, on achetait pour revendre, c'était connu plus que son site industriel. L'usine a continué à travailler pendant la guerre ce qui lui a valu un certain nombre d'ennuis. Beaucoup d'usines ont fermé pendant la guerre et le travail a été reparti dans les différents sites

dont Bouchez dirigé par Mr Marechez, homme remarquable, très chercheur. Pendant la guerre on a tissé du cheveu, du verre, de la silionne. J'ai fait mon expérience industrielle sur des produits de la guerre, des mélanges de cheveux et de fibranne, etc.. Je me suis retrouvé un peu en stage dans cette usine pendant environ 2 ans. J'ai abandonné mes études parce que ça me prenait tout mon temps, on me donnait le courrier à signer que je n'avais jamais dicté. Très vite contacts avec les banques, avec mon oncle éloigné qu'il a fallu défendre, etc.. ce type a vraiment été un type remarquable, un enthousiaste que j'ai beaucoup apprécié mais qui finalement a quitté l'entreprise, car il n'était pas fait pour ça. Bien vu par le personnel Joseph Bouchez un homme âgé, mais absent. Il a été acquitté, mais quand même condamné à la dignité nationale. Il ne pouvait plus être gérant. Ma mère était gérante et moi je n'ai été salarié que deux ans après mon entrée dans l'usine. Nous avions des gens

Louis Bouchez, né le 6/5/1924 à Armentières.

Ancien Patron de tissage

de chez Salmon qui ont regagné leur usine après la guerre. Nous étions en manque d'effectif. On devait être au moment de la guerre à 150 180 et on est vite monté à 220 personnes sur le site. Bouchez tissage lin, mais j'ai tissé des produits de guerre par encore synthétiques, la viscose, les fibres artificielles, très vite le coton est revenu. Je devenais responsable dans l'orientation de la firme, dans ses choix. J'étais obligé de prendre des responsabilités, des problèmes financiers ce qui montre bien en y pensant tout à l'heure que c'était des entreprises familiales, les familles étaient liées à l'entreprise dans tout Armentières et d'une façon générale dans le Nord. Le menuisier venait arranger des choses dans la maison du patron. Ma femme qui était fille d'industriel du Nord avait le berceau du bébé fait par l'usine. Il y avait une sorte d'osmose. Mr Joseph Bouchez ayant eu des problèmes, on est tombé sur l'usine après, on a été condamné de profits illicites multipliés par quatre donc sur le plan financier on aurait pu mettre en l'air l'entreprise par le fisc, c'était injuste. Période de l'après-guerre, petites vengeances, il fallait cisailler certaines personnes. C'était très vite les trente glorieuses, on a eu quelques facilités, mais la fiscalité est arrivée très vite, les problèmes sociaux se sont rajoutés. Donc une entreprise moyenne qui faisait beaucoup de choses, à la base linière, tissage uniquement, pas de confection ni teinture, c'est venu après. Simple équipe, matériel ancien avec quelques métiers plus modernes, un personnel très technique, le directeur, sous-directeur, le chef d'atelier, tous professeurs à St Louis, cours du soir, qui enseignaient pour des sommes dérisoires pour former les ouvriers. Il y avait des directeurs de chez Salmon, Bouchez, Colombier, ils partageaient leur savoir. Bouchez était très technique, lin et produits divers. Le lin pour l'armée, les administrations, les draps de lits militaires, les paillasses, les tissus pour sacs, pas très lourds. DUFOUR DERENE c'était de la bâche, nous c'était plutôt des articles moyens, légers, draps de lit, linge de maison, métis, pur lin, métiers larges qui nous différenciaient d'un certain nombre de tissages d'Armentières qui faisaient beaucoup de petites largeurs, petites laizes, Bouchez faisant plutôt de la grande et moyenne largeur pour des tissus divers. Très vite orientés vers l'usage industriel, on avait beaucoup de clients chaussures et des toiles pour faire des chaussures de basket, des ballerines approchant le caoutchouc, vulcanisation et assez vite une orientation tissu technique. J'ai pris très vite des choix très nets, en tête tissus pour draps de lit, et tissus industriels pour bien séparer une branche qui faisait le drap de lit coton, métis, pur lin et tissus industriels lourds destinés aux pneumatiques, à la courroie transporteuse, etc.. Il y a eu une orientation qui a été prise et dans mes souvenirs précis on avait des commandes de Bata, on a fait des tissus pour chaussures de basket, de tennis avec des contrôles d'usage, des problèmes chimiques d'enduction, etc. Très vite le caoutchouc, on a été fournisseur de Michelin pour des tissus plus légers avec des techniques très précises. J'ai vu Mr François Michelin plusieurs fois qui m'a sidéré par ses compétences cotonnières quand nous avions des problèmes à résoudre de temps en temps. Il y avait chaque semaine des camions qui venaient chercher les commandes pour Michelin, Bata. Pour Bata on teignait et on faisait blanchir. Une des caractéristiques des usines à Armentières, on était fabricant et on s'appelait fabricant transformateur, on faisait le tissu, on le traitait de façon diverse et on le vendait traité. On a fait beaucoup pour la chaussure du gûté c'est-à-dire notre toile de base sur laquelle on faisait du similida et puis on mettait une doublure aérée pour faire des chaussures, des après ski ou des vestes en similida, c'était une recherche qui s'est fortement développée. On faisait des techniques transformées, générales à Armentières, mais Bouchez particulièrement. On vendait du drap de lit en pièce du 65 m 70 m que les gens confectionnaient. Tandis que pour les tissus techniques on transformait en partie c'est à dire que progressivement pour la maison Bouchez avec un service commercial composé de représentants spécifiques pour l'industrie. On avait un représentant à Paris qui visitait l'automobile. On a été les premiers à travailler pour la 2 CV, le fameux siège en lin, c'était nous et Colombier d'ailleurs, sans dos, un système économique. C'était du lin, très utilisé en bourrellerie parce que le lin ne se déchire pas, les sacs postaux en lin, il y a un trou, il ne s'écarte pas. Le lin a une de ces caractéristiques, pas élastique du tout, c'est une matière inerte, très résistante à l'humidi-

**Louis Bouchez, né le
6/5/1924 à Armentières.**

Ancien Patron de tissage

té. Tout naturellement du lin pour supporter des sans dos sur lesquels après on a mis des galettes, donc on a fait de la toile 2 CV en quantité régulière pendant des années. On avait des contrats qui duraient un an renouvelable. On avait des cahiers des charges assez strictes. Après cela on a travaillé pour Renault la dauphine, la 4 L, Renault a copié le système Citroën. Puis petit à petit on a mis de la mousse et on s'est débrouillé pour se passer de tout ce montage qui était considérable. Renault avait un atelier de sellerie qui employait 400 personnes, ça cousait, faisait des galettes, on mettait de la gomme, on agglomérait le tout, c'était tout une époque et Bouchez était très actif dans ce secteur. Dans ce genre d'activité, Armentières était plus spécialisée, les Vosges ne faisaient pas ça, c'était cotonnier. Dans la filière lin des Vosges, Gerardmer faisait le linge de maison, Cholet le mouchoir, Cambrai les tissus légers. Armentières était technique, Colombier était un peu concurrent, nous Coisne et Lambert, Walrave qui a travaillé avec Peugeot. Quand il a fermé, on a travaillé pour eux. La caractéristique de Bouchez c'est qu'on faisait beaucoup travailler d'autres usines. Je me vois toujours allant dans l'Avesnois surveiller la fabrication de certains tissus. Le seul problème était que les gens ne nous copient pas et aillent directement chez nos clients. Après j'ai fait travaillé les Vosges qui avaient des prix de revient inférieurs à Armentières donc activité transformatrice et technique et contrairement à ce qu'on pensait c'est cette branche la qui a coulé. Bouchez avait été repris par DUFOUR qui pensait que c'était un secteur porteur, mais ce secteur a disparu. Les toiles à filtres remplacées par des feutres puis petit à petit par des tissus très évolués qui duraient dix fois plus longtemps que les cotonnades et même le lin et puis des filtres par champs magnétiques, etc.. L'automobile c'est la mousse et les sièges moules en plastique, ça a disparu. La chaussure bon marche parti au Maroc et puis en Inde, le tissu et la fabrication. On s'est retrouvé avec une activité extrêmement réduite, on s'est reconverti, on est parti dans le camping. On a été gros fournisseurs de Jamais, de Raclet pour faire des tissus moyens, pas la bâche, pas la toile légère, mais la toile de tente familiale. Dans l'intervalle on est devenu teinturier.

En 1944, j'avais 20 ans, des amis proches de mon père Mr Auguste Salmon, cousin de ma mère m'a fait assister à une réunion syndicale. Syndicat des patrons d'Armentières, au nombre de 50. J'ai donc assisté régulièrement à ces réunions, filatures de coton, de lin, tissage, la teinturerie, j'ai bien connu tous les patrons. Jeune on m'a poussé dans les commissions. J'ai rejeté le côté paternaliste. On a rendu les comités d'entreprises obligatoires, j'ai été dressé par le militant syndicaliste qui s'appelle Lucien Gervois mon vis à vis FO, Mr Vigreux, etc.. Ce n'était pas à moi à veiller à la communion, au baptême d'un tel, c'était peut-être très égoïste, mais les gens doivent s'assumer eux-mêmes, mais ils faisaient partie de l'usine. La bêtise de nos industriels dont je suis, ça été de s'accrocher aux textile, il fallait savoir s'arrêter, ces gens ont réinvesti malgré le manque de rentabilité, ils se sont ruinés à vouloir conserver l'entreprise alors que de toute évidence avec le recul on disait c'est foutu. Je suis resté dans l'entreprise, j'aurais pu partir ayant cédé toutes les parts à un groupe, mais restant patron de l'entreprise j'ai fait parti du groupe DUFOUR après,

j'avais 47 ans, connaissant à fond le textile, sérieux, ayant à peu près réussi, j'avais des appointements du double en partant chez Wuillot ou Thiriez qui étaient de ma famille.

Je ne suis pas parti à cause du personnel, si je pars que va devenir le personnel et cette mentalité là, je n'étais pas le seul à l'avoir, ça venait du côté paternaliste, la boîte c'était la famille. Mon objectif principal était de donner du travail aux gens et je peux vous dire que chez Bouchez on a jamais chômé. On faisait 40 heures, quelquefois 32 heures, mais rarement bien que le travail était cyclique. Si on avait du bon personnel pour le conserver il fallait lui donner du boulot, payer les gens correctement et assurer le travail si bien que dans les périodes cycliques, il nous arrivait de travailler à perte, de façon à conserver une activité. La seule grève que j'ai eue, c'était la grève des frontaliers qui ne concernait pas Bouchez, un problème de transfert de fonds, nous avions environ 20 % de

Louis Bouchez, né le 6/5/1924 à Armentières.

Ancien Patron de tissage

personnel belge. C'est la seule fois où à mon corps dépendant j'ai vu des gens refuser de venir travailler. En 1968, Bouchez ne s'est pas arrêté, mais ensuite par obligation de peur de voir démolir nos installations. Le syndicat majoritaire chez Bouchez c'était FO. Mon père en 1936 avait droit à bonjour Mr Bouchez, on discutait le coup, on jouait aux cartes alors que dans d'autres usines tout était bloqué, chez Bouchez non, mais pas uniquement. Pour revenir au milieu patronal de l'époque, très divers, autant de firmes, autant de bonhommes, mentalité très divers. J'ai connu des patrons divins, très cales au point de vue technique, l'autoritarisme critiquable. Chez nous, on était respectueux des traditions, j'étais plus jeune, une opinion très positive. J'étais disons démocrate chrétien, très social, très humain. J'avais fait des études d'économie, j'étais dressé par les événements d'économie d'après-guerre. Je n'ai jamais compris ce qu'on appelait le socialisme anglais, on a été dirigiste en France de facto absurde. Les Belges en 1945 avaient de quoi manger, nous on avait des cartes d'alimentation. Je me suis marié en 1949, 50, on avait encore des cartes d'alimentation, on voulait tout diriger, tout repartir. On a continué pendant des années, un dirigisme qui nous a coûté très cher au point de vue fiscal, mais c'est de la philosophie générale. Donc des patrons très divers, mais quand même très paternalistes. Pendant une époque, étant jeune, on m'a demandé de prendre en charge une colonie de vacances patronale. Je me suis occupé en tant qu'ancien chef scout de louer un château à Rebreuve-sur-canche avec la goutte de lait, scission Mahieu devenue patronale, Mr Gossart, personnalité remarquable, mais pas fait pour diriger des affaires, mais moi en bon industriel je pensais beaucoup de baratin, mais il ferait mieux de s'occuper de ses affaires. Vous voyez, très sociales, on a créé les colonies de vacances. On a été les deniers, il y a encore des métiers qui tournent ici en face, mais je n'ai plus rien à y voir. J'ai vu décroître des amis, des gens de mon âge. Après la guerre, il y a eu une période relativement prospère 1945. Le premier coup d'arrêt a été la fin de la guerre de Corée. Il y a eu une période euphorique, bêtement dirigiste. Les entreprises avaient des BAT bons d'attribution textile et il fallait justifier des usages pour avoir ces bons moyennant quoi on avait accès à autant de tonnes de coton par mois. Le lin était plus libéral, plus régional parce qu'on avait toujours consommé du lin et avions des branches nécessaires à l'industrie. Coisne et Lambert travaillaient beaucoup pour les mines, des courroies de transport. Ils avaient des BAT pour Michelin, Dunlop, Goodyear, les pneumatiques et beaucoup de facilités d'approvisionnement. Nous à part le lin, on était beaucoup moins à l'aise avec nos produits, draps de lits, linge de maison, etc.. On a pas profité, il y avait un certain déséquilibre et lorsque l'on discute avec mon ami et contemporain Paul Lambert, pour lui ça tournait tout seul. Il avait des programmes d'un an, ils avaient des meilleurs salaires que dans des entreprises comme les nôtres ou on commençait déjà à regarder les prix de revient, les charges sociales, etc.. Première différence après la guerre. Période de reprise s'est calmée, on est revenu à l'économie de marche plus ouverte petit à petit, moins de problème d'alimentation de matière. J'allais quêter dans les filatures de Tourcoing, faisant jouer l'ancienneté, les relations de mon père, familiales, pour avoir 10 tonnes par ci, 20 tonnes par là. Période active, manque de main d'œuvre, je me suis souciée à fond de la formation, de l'apprentissage. J'étais administrateur à l'institution St Louis, je me souviens avoir fait embauche 20 à 25 apprentis qui ont appris le tissage. J'étais soucieux d'avoir du personnel qualifié. On a constitué des fonds de roulement, les affaires marchaient bien. Brutalement la guerre de Corée, le cours des cotons, des matières premières a chuté brutalement, l'Amérique a stoppé ses investissements, c'est historique. Première expérience très difficile, ça a fichu en l'air certaines entreprises. On avait acheté du coton, on l'avait vendu au prix des marchés. Nos clients ne prenaient pas, annulé. Pour nous industriels, un marché signé devait être pris. On avait des prévisions de 6 à 8 mois et tout à coup vous vous retrouvez avec du coton, des fils que vous avez achetés, négociations, difficultés, une fiscalité de plus en plus lourde. J'étais libéral et je le suis devenu encore plus à ce moment-là. Les socialistes ont remis les pendules à l'heure. Après la guerre d'Algérie on a continué à avoir des commandes militaires importantes, de l'ordre du million de mètre, des bâches de camion, sacs postaux

Louis Bouchez, né le 6/5/1924 à Armentières.

Ancien Patron de tissage

en lin, paillasse militaires, draps en lin ou métis. La marine, les treillis, l'aviation, tous les tissages lourds se faisaient à Armentières. À la fin de la guerre, rapidement les grosses commandes ont disparu, les derniers avec lesquels nous avons travaillé, c'était la marine, du drap de lit pour les officiers de la Royale en lin, avec des initiales. Les plastrons en lin. Armentières. Jeanson, Mahieu vivaient de ça et en deux ans ils ont essayé de se reconverter. Walras étaient très commerciaux, faisaient aussi des bannes, confection. L'armée c'était des gros numéros. Salmon a fermé un tissage, mais a conservé le tissage du Parc un certain temps. Ireland a fermé, Breuvart a subsisté pour d'autres raisons, Bruyant aussi, ils ont fait autre chose, mais pas de services commerciaux importants et travaillaient pour l'administration avec une partie de leur tissage. Le tissage de la Lys a été le premier à fermé. Weil, jute, lin qu'il s'est mis à filer et à tisser, sacs de patate. On est très vite passé au synthétique. L'évolution a été très rapide. Toutes les entreprises cherchaient des solutions et empiétaient chez le voisin. C'était des boîtes qui couraient après les adjudications, nous aussi, mais on en prenait quand on en avait besoin.

Bouchez avait un prix de revient bas, on a été moins touché, Lambert est venu surplus légers. Les tissages disparaissaient, les filatures ne suivaient pas, le matériel est fait pour faire certains fils avec des capitaux considérables. Bouchez a été repris par DUFOUR, raisons familiales. Je suis resté administrateur. DUFOUR employait 600 personnes, HGD 200, 250 personnes. Associés, mais concurrents en ne faisant pas les mêmes fils. DUFOUR, patron d'HGD, président du groupe, une usine exemplaire, très propre, mais mec extrêmement carré, ne faisait que des articles bien déterminés, manque de souplesse par exemple pour faire des draps de lit, je lui disais, des draps de lit, ça s'allège du 34, 40, mais pas du 20 et bien non, les draps de lit maintenant c'est léger.

. En résumé la baisse de l'activité est survenue après la baisse des commandes administratives surtout l'armée. Il y a eu l'assistance publique, les départs de lit pour l'administration, les PTT pour les sacs postaux, les tissus pour matelas surtout chez Charvet c'était normalisé, toile métis 320 g, 200 g, c'était normalisé. Petit à petit les commandes ont diminué et petit à petit ça c'est fait à l'étranger. Armentières n'était pas spécialement branché sur une concurrence étrangère sauf par ses sous produits. Je peux vous donner l'exemple de Citroën, la fameuse toile de lin, petit à petit on a été concurrence par les roumains. Ils avaient des prix complètement dingues, c'était du troc. Ils ne respectaient pas le cahier des charges. On a vu la cadence diminuée et les prix qui restaient les mêmes alors que nos prix de revient augmentaient, on a fini par tricher, mais malgré cela la concurrence l'a emporté. J'avais mes entrées à Paris chez Citroën, mais impossible pour nous de tenir des prix aussi bas et on a décidé qu'on allait arrêter, nous allons vous livrer pour trois mois encore, mais à ce prix c'est terminé. On avait un peu de réserve qu'on a mis de côté et on a stoppé. J'ai été convoqué à Paris, à ce moment ils n'avaient plus d'approvisionnement Roumain, ils m'ont signé 25 % d'augmentation. Tout cela a joué, j'avais des toiles de tente imperméabilisées dans ma teinturerie, pareil, on a vu petit à petit arriver des produits de Hongrie entre autre, d'abord des toiles légères, très légères, des petites individuelles, c'est arrivé en tissus puis après en tentes et c'était aussi du troc. Il y a trente ans environ, j'ai été convoqué chez un patron de Renault dont nous étions fournisseurs. Mr Bouchez on a 1 million de m de torchons à vendre, c'était du troc, ça venait de Hongrie. À Armentières, on n'a pas sous traité à l'étranger, on a fait travailler les Vosges, c'était moins cher, on avait intérêt à faire tisser dans les Vosges quand on a fait du drap de lit imprimé, on ne faisait pas du très léger, on est passé au plus léger, on n'avait de filature ici. Petit à petit moi j'ai acheté dans les Vosges 500 000 m qu'on vendait à Monoprix, Prix unique en imprime avec des petits sachets. Ce qui n'était pas mobile au niveau commercial, très bloqué sur l'administration et le lin. La disparition du lin dans l'usage administratif y compris les sacs postaux d'ailleurs bien qu'il en existe encore en lin. Les bâches sont passées au nylon enduit. Au début, ça n'allait pas, les marchan-

Louis Bouchez, né en 1924 à Armentières.

Ancien Patron de tissage

disent des camions pourrissaient, on a fait des trous dedans, aéré, de plus en plus légères, pareil pour les bâches agricoles. Tout cela en 15, 20 ans sans possibilité de changement. Nous, on a cherché, une entreprise moyenne, bien équipée, personnel évolué, on a tout fait. Finalement on se serait mieux défendu si on était resté sur des draps de lit métis lin, ce serait devenu artisanal. Ce qui tourne encore ici à côté, c'est de la toile à peindre, pour la boulangerie, petits débouchés, mais quand même, des vêtements, la veste de boucher, des trucs spéciaux, la toile tailleur. À Armentières des gens comme Bruyant, Becquant faisaient de la toile tailleur, qu'on mettait à l'intérieur des manteaux, c'était de la toile de lin, lin et poils de chèvre. Petit à petit les bilans se sont écrasés, mais nous Bouchez comme on était dans les derniers, on a eu la chance de récupérer les gens qui perdaient leur travail ailleurs, je peux vous dire qu'un type de 58 ans on lui courrait après. Il a 25 ans, je peux vous dire que les gens qui savaient travailler, ne s'absentaient pas pour un oui pour un non, la corporation des tisseurs de toile d'Armentières, c'était de messieurs. On a été dans les premiers à mettre en route les équipes de nuit, ça posait des problèmes majeurs d'où l'arrivée des marocains qui se sont pliés à la discipline, aux horaires, ils faisaient leur travail et en majorité le travail de nuit. Globalement j'ai toujours été heureux des gens avec lesquels j'ai travaillé, lorsque je les rencontre, ils me disent ah ! C'était le bon temps, dans l'ensemble les gens que j'ai emmenés dans notre aventure s'en sont bien tirés. Dans ma vie professionnelle, je n'ai pas de mauvais souvenirs, ces gens industriels, qui partaient à 5 h en vélo, qui bossaient, auxquels on était attaché, c'était notre vie, moi j'ai vécu la dedans. Je ne me levais pas tôt, c'était 8 h 15-13 h puis je revenais en courant. Il y a eu des problèmes de paroles données, non tenues, je ne pouvais pas accepter les types qui trichaient, j'ai vu mourir l'industrie.

Je faisais partie d'un groupe, on a repris Charvet, moi je n'étais pas d'accord, j'ai quitté un peu à cause de cela, il n'y a jamais eu de méchanceté sociale dans mon environnement. Les gens de chez DUFOUR étaient chics, ils auraient du lâcher, ils ne sont pas ruinés, ils ont comme moi des bonnes retraites, certains ont réussi dans la reconversion, mais ça n'a pas profité à Armentières. Il y avait un pouvoir réel du patronnat, peut-être que si les patrons avaient été moins sociaux, ça aurait rendu des services, j'investis la dedans, j'arrête, je fais ça à la place. On l'a fait, mais ailleurs, Hubert Coisne est parti à Bailleul, d'autres ont fait pareil, c'est un peu l'amertume que j'ai, ceci dit la société a évolué, les gens ont changé. Il y avait quand même une unité, une familiarité. J'ai rencontré il y a 5 ou 6 ans un ancien ouvrier Jacques. Je lui demande comment il va, pas de réponse, pourtant il travaillait, il me dit on est devenu des objets. Lorsque nous nous sommes arrêtés une partie du personnel est partie chez Charvet l'autre à Wattrelos, une ici ainsi que le matériel. On avait pas une implantation idéale, mais un prix de revient plus de la moitié à l'unité produite, erreur monumentale, il aurait fallu conserver des petites unités. On est devenu des objets, ça m'est resté. J'ai été au conseil des prud'hommes pendant 28 ans, le nombre de fois où j'ai dit à mes collègues ouvriers, c'est fini le patronnat n'embauchera plus. Le droit du travail qui augmente, augmente, indemnité de ceci, etc.. mais idem chez les patrons licenciement..

J'ai beaucoup de témoignages d'avant la guerre par ma famille, le milieu patronal textile du Nord. Ma femme est une Thiriez, c'était les fils à coudre, têtes de Cheval, coton Cb, c'est devenu DMC. Ma mère était aussi une Thiriez. Il y a tout un tissu de mémoire que j'aime bien. Ma mère me racontait beaucoup et j'aimais bien. À 82 ans je suis resté sportif, vélo, tennis..je m'occupe et me suis beaucoup occupé des écoles catholiques, gestion immobilière, j'ai conservé un esprit juriste, je chante.

**238. M. Ruyant, né en 1923
à Armentières**

Ancien Patron de tissage

Mon père est d'Armentières, ma mère Lilloise. Mon père était directeur de tissage à Armentières, le tissage sur Houplines rue V Hugo actuellement. J'ai un frère et quatre sœurs. Une de mes sœurs est mariée avec un patron du textile, les autres non. Mon frère a travaillé un moment dans le textile puis est parti sur Nice faire de l'installation de stores. Moi j'étais à l'institution St Jude jusqu'en fin de 3^{ème} puis à l'école supérieure professionnelle, c'était la mécanique, qui préparait l'entrée à Icam. En 1940 on a évacué puis mon père m'a proposé de travailler avec lui puisqu'il n'y avait pas possibilité de reprendre des études à l'époque. Mon père était associé à son frère, mais celui-ci avait été mobilisé, il n'était plus disponible. J'avais 17 ans, mon père travaillait tous les jours même le dimanche, car c'est ce jour là que le courrier était distribué. Je l'accompagnais et faisais le tour dans les ateliers, le magasin et après je n'ai pas eu de problème. On appelait les gens par leur prénom, mon père Mr Joseph, son frère Mr Henri moi Mr André, nous appelions aussi le personnel par leur prénom, il aimait ça. Notre entreprise était spécialisée dans le lin, toiles de ménage, draps de lits, de la toile tailleur pour la fabrication des vêtements, la toile d'intérieur qui donnait de la raideur au col. On a aussi travaillé pour l'armée, le treillis militaire. Pendant la guerre on a du travailler pour les allemands, quelques métiers pour les civils, mais avec des restrictions dans l'approvisionnement des matières. Les jeunes étaient mobilisés et pas mal prisonniers. Tout ce qui était préparation, c'était les femmes, bobinage, captage, ourdissage. Tisseurs, il y avait quand même une bonne proportion de femmes. J'arrivais à l'usine en même temps que le personnel 7 h du matin jusqu'à 12 h et 13 h-16 h30, environ 8 h par jour plus le samedi matin. Jusqu'à mon mariage j'ai habité Armentières rue Bayart. Le personnel était local, Houplines, quelques Bailleulois. Le personnel dépassait la centaine, on avait 120 métiers, on conduisait 2 métiers puis 4, 6, 12 et maintenant je ne sais pas. La qualité de la production a baissé pendant la guerre, c'était pour les allemands, ça suffisait. Après la libération, une grève s'est déclenchée, mais c'était uniquement pour l'entreprise. Mr Vigreux a fait un sermon au personnel pour lui faire reprendre le travail. Il n'y avait pas d'événement festif, il y avait la fête de St Louis, le lundi était férié. Je suis resté dans l'entreprise jusqu'à sa fermeture en 1956 due à la crise du lin. Le lin s'est vendu moins cher, la fibre était chère, la matière première ne manquait pas, mais ne s'écoulait plus. L'armée a réduit ses offres. J'ai vécu difficilement cette période, je m'occupais de la fabrication et le personnel partait au fur et à mesure, mais était embauché par d'autres entreprises. Le plus dur a été de voir démolir le matériel, c'était des métiers anciens et c'est le moment où apparaissaient les métiers automatiques et ces métiers n'avaient plus aucune valeur que celle de la fonte. L'entreprise Poyet a repris à l'époque nos bâtiments, puis une entreprise qui faisait du matériel pour la recherche de pétrole ou j'ai été embauché pour l'administratif. La recherche de pétrole a duré 3 ans puis je suis reparti dans le textile chez mon beau frère qui avait un tissage à ? France. Il travaillait beaucoup pour l'administration, les postes et aussi l'armée jusqu'à la fin de la guerre d'Indochine. Il a transformé un peu sa production, de l'enduction de toiles, toiles cirées. Quand il a ralenti, il a dû lui aussi réduire son personnel et moi je suis rentré dans une société qui s'est créée à Comines Customagic qui faisait des housses de voitures et c'est là que j'ai terminé ma carrière. En 1968 je n'ai pas beaucoup ressenti les événements sauf avec les enfants. Quand je suis parti à Comines c'était carrément dans l'administratif, j'étais chargé du contrôle de gestion des ateliers, j'aimais les chiffres, ça ne m'a posé de problèmes. Je me suis marié en 1947, j'habitais à Houplines ou j'ai vécu 49 ans, maintenant je suis revenu sur Armentières. À l'époque beaucoup de logements appartenaient au syndicat du patronat textile, d'ailleurs toutes ces rues alignées à Armentières c'est ça. Nous étions une entreprise familiale, il n'y avait pas de comité d'entreprise, mais j'ai assisté plus tard à leur création. À l'époque quand l'ouvrier n'était pas content, il venait voir mon père le problème se réglait entre eux. J'ai conservé mon quart de pouce qui servait à voir la contexture du tissu c'est-à-dire le nombre de fils en chaîne et le nombre de fils en trame. La qualité c'est de tisser sans défaut. Le pire souvenir c'est lorsque l'on s'est rendu compte qu'il fallait arrêter. Le personnel est parti progressivement, pas d'arrêt brutal, ils étaient reclassés dans

**M. Ruyant, né en 1923 à
Armentières**

Ancien Patron de tissage

les entreprises d'Armentières. À cette époque l'ouvrier partait sans problème, il avait le livret de travail avec le nom des entreprises où il avait travaillé et grâce à la réputation de notre entreprise il retrouvait facilement du travail. Avant mon mariage je faisais du scoutisme, j'ai continué après. À la retraite j'habitais encore Houplines où j'étais adjoint municipal. J'aimais retrouver des archives, des choses sur notre entreprise, sur la famille. D'avant 1914, nous n'avons plus rien puisque notre entreprise a été rasée. L'entreprise a été fondée en 1858 par mon arrière grand père. L'époque où j'ai travaillé était complètement différente qu'actuellement. Le tisserand à l'époque était responsable de son métier, de la qualité, payé à la pièce, la pièce était visitée et lorsqu'il y avait un défaut..... On était spécialisé dans la toile de lin, pas beaucoup de concurrence. J'ai suivi des cours du soir à St Louis et appris le tissage. Un jeune commençait par aller à la laverie, passer les fils dans les lames pour faire la chaîne. On lui conseillait d'aller au cours du soir. Cette formation avait été lancée par le syndicat patronal. Les professeurs étaient des contremaîtres des entreprises qui faisaient ça après leur travail. Le tisseur pouvait passer contremaître. Il y avait également les contrats d'apprentissage, le jeune passait une partie de son temps en entreprise le reste à l'institut syndical. Ça a commencé pendant l'occupation. Je me rappelle une petite anecdote pendant l'occupation, il y avait des contingents de matière première, il fallait les employer correctement puis je me suis aperçu que l'on consommait beaucoup de coton et mon père après sondage m'a dit on peut tous les ramasser, il s'est aperçu que chacun prenait une bobine de coton pour tricoter, mais comme c'était l'ensemble. On leur a fait une petite remarque, n'exagérez pas ça va se voir. Avec les chutes de toile, pendant l'occupation, on achetait de la nourriture à la disposition du personnel, des haricots, des pommes de terre. Il y avait aussi des restrictions de consommation d'électricité, certaines usines travaillaient le matin, d'autres l'après-midi 6 h jusque 13 h et les autres 13 h jusque 21 h, électricité et charbon. Charbon, ce n'était pas facile à avoir. On marchait avec des chaudières à vapeur pour l'encollage. Du charbon on en avait, on en distribuait un peu au personnel système D.

239. Réunion des anciens ouvriers de l'usine DUFOUR DEREN en 2009.

Discours de Paul Walrave, ancien patron de l'usine.

Le tissage n'existait pas à Armentières avant 1820, il se faisait chez les gens, ils avaient des métiers à main, j'ai ramené une vieille navette qu'on a retrouvée après la guerre de 1914. Il y avait un bâtiment qu'on appelait la lamerie où on préparait les chaînes et les trames. Dans la lamerie, on montait les rouleaux prêts à être encollés ou parés si c'était du lin parce que le lin ne se faisait pas sur une encolleuse, mais sur une pareuse, les anciens le savent et on avait deux pareuses avec des brosses pour brosser le lin parce que autrement on n'aurait pas pu tisser le lin. On faisait des torchons lin et chanvre, on préparait ça pour les gens travaillant chez eux. Il y avait un étage dans le bâtiment avec ascenseur ou plutôt mont de charge. Les gens rapportaient les toiles tissées chez eux, les faisaient mesurer sur la place du marché aux toiles. C'était là qu'avant la guerre 1914 était le centre de la production, ici la production, là-bas le commerce. Une fois mesurée, les gens venaient chercher leur trame et leur chaîne pour mettre sur leur métier et ils tissaient chez eux. C'est mon arrière grand père en 1820, Mr Henri DEREN ou plutôt son oncle qui a commencé un tissage mécanique parce qu'on avait à l'époque importé des métiers qui venaient en fraude d'Angleterre ou d'Ecosse. Les anglais ne voulaient pas de concurrence, on était les chinois de l'époque. Vous entendez ce qui se passe actuellement avec la mondialisation et bien nous on était des agriculteurs et on allait voler le pain de ceux qui tissaient en Angleterre ou en Écosse parce que ce sont eux qui avaient créés les métiers. Les métiers sont restés ici très longtemps. Dans le grand tissage et avec des grosses navettes on tissait le lin et les grosses bâches. La toile à voile, les jeunes ne peuvent pas savoir ce qu'est la toile à voile telle qu'on la faisait, 750 g au m², lourd 157, maintenant ce sont des toiles en polyester, c'est très différent. On a créé le tissage avec un assemblage de poulies, on a réparé après la guerre et tenu jusqu'en 1950. En 1920 on a créé la grande salle de préparation dans laquelle on préparait les chaînes et les trames après. Avant que je n'arrive ici en 1953, il y avait 12 métiers automatiques qui dormaient sous bâche il fallait que quelqu'un démarre, c'était formidable, 12 puis 30 ce qui nous a permis d'entrer sur le marché de manière valable. Il a fallu appuyer les efforts et développer le laboratoire chez mon père à Paris. Nous avions à l'époque le contrôle de la teinturerie Colombier, ça faisait un ensemble et on allait toujours vers le produit fini. Sous cette impulsion pour ne pas être concurrencé par les Lyonnais, il a fallu se mettre aux toiles enduites et sur le plan tissage on n'était pas du tout armé pour ça. On était des fabricants de toiles, mais de poussière en même temps. On tondait les toiles, énormément de poussière et dans les tissages, c'était dur et il y avait souvent des incendies, les tisserands le savaient, on avalait beaucoup de poussière. Même dans les métiers automatiques avec des toiles serrées, plus légères, on avalait de la poussière. Il a fallu inventer sur la technique du tissage, améliorer. Albert Tirsén qui a repris les rênes du tissage a créé des méthodes de tissage même pour le lin qui étaient exceptionnelles. On avait pris des brevets pour arriver à ne pas être copié à droite ou à gauche et pouvoir mettre dans une navette 200 g de matière au lieu de 100 à 150 g pour être concurrentiel vis-à-vis des concurrents. On a beaucoup, beaucoup travaillé et puis on s'est senti débordé si on continuait comme ça. La toile enduite prenait de la place et il fallait créer une confection sinon on allait être déplacé et c'est là que mon père a embauché Victor Massart qui avait appris tout jeune la bourrellerie, la confection de la bâche, du store, de la sellerie en général. Victor nous a beaucoup aidés et fait avancer dans la confection qui a pris le relais du tissage quand il n'y a plus eu moyen de se battre sur le plan du tissage.

**240. Michèle DELOBEL
épouse LECORNEZ née
en 1938.**

Ancienne ouvrière

Mon père était imprimeur, ma mère ourdisseuse aux ets Mahieu qui n'existent plus. Je suis allée à l'école jusque l'âge de 14 ans. Nous on était chez Jeanson, mais il y avait Breuvart, Mahieu, pratiquement toutes mes copines travaillaient dans le textile. Jeanson était rue des déportés, l'usine a été rasée il y a quelques années. On était beaucoup d'apprentis autant de filles que de garçons, j'étais épeleuse, je faisais les épeules qu'on mettait dans les navettes et bobineuse aussi parce que l'on passait d'un service à l'autre. La paie n'était pas équivalente à celle des adultes, on avait un petit pécule, pas beaucoup de besoins. On remettait l'argent à nos parents et on avait notre dimanche comme l'on dit. J'ai une sœur qui a commencé à travailler dans le textile chez Jeanson. J'ai eu trois enfants, mais aucun n'a travaillé dans le textile. Mon mari travaillait chez Jeanson, c'est la que je l'ai rencontré, il était apprenti aussi.

Ce qui m'a frappé c'est le bruit pendant les 2 premiers jours, j'étais sourde, ensuite la poussière. Quand je suis rentrée chez moi le premier jour je pleurais, mais mon père n'a rien voulu savoir puisque c'est ce que j'avais voulu. J'ai travaillé chez Jeanson, ils ont licencié une première fois, ma sœur a été licenciée puis le travail a repris, elle a été réembauchée, mais à la fin de la guerre d'Algérie comme on travaillait beaucoup pour l'armée, des bâches canon, j'ai aussi été licenciée. Puis j'ai travaillé chez Cornet Lambert rue de la paix, 8 jours dans une filature à la Chapelle chez Coisne. L'ambiance était différente alors que chez Jeanson on se connaissait tous, ce n'était pas le même encadrement, je ne gagnais pas beaucoup, j'étais aux pièces et l'on me disait si vous n'êtes pas contente il y en a dix qui attendent la place, vous pouvez partir. Jeanson a redémarré, j'y suis retournée et continué à y travailler. On ne restait pas sans travail. Chez Coisne et Lambert j'étais bobineuse, on avait une machine à la main, une noueuse, un bracelet en cuir avec un appareil pour faire les nœuds. Chez Jeanson on faisait les nœuds à la main, mais pour aller plus vite chez C et L on avait une machine, mais je ne me sentais pas bien, ce n'était pas la même ambiance, j'y suis restée un an. J'avais des fins d'épeules ce qu'il y a au milieu des navettes et je devais faire des bobines. J'avais 3 bobines face à moi et 3 derrière et quand j'arrivais à la 3 me la première était arrêtée, alors je courais et quand je revenais je n'avais pas gagné autant que mes copines, je me sentais mal. Chez Jeanson on a travaillé en journée puis en équipe et chez Coisne et Lambert je travaillais de 5 h à 13 h une semaine du lundi au samedi inclus. Le lundi suivant de 13 h à 21 h toute la semaine également. Chez Jeanson on avait notre dimanche, mais on s'en contentait, on était jeunes, on chantait. Je connaissais Mr Jeanson père, il était déjà très âgé, c'était son fils notre patron. J'ai été délégué un moment, il nous connaissait et nous appelait par notre prénom, les réunions n'étaient pas agressives.

Quand j'étais jeune le délégué passait, donnait l'ordre d'arrêter le travail, tout le monde arrêta. On ne savait pas pourquoi, mais on arrêta aussi, il y avait beaucoup de solidarité. Les syndicats étaient actifs, moi même j'ai été syndiqué des 14 ans, à mon entrée dans l'usine par ma mère, syndicat FO, il y avait aussi CGT, les autres je ne me souviens plus. À la Sainte Catherine le patron nous donnait 2 heures, on ramenait bouteille, biscuits. Monsieur Jeanson avait innové des moments de pause toutes les heures pour boire ou aller aux toilettes, mais ça n'a pas duré, car certains abusaient. Une sirène annonçait la fin du travail à 12 h, il y avait Breuvart, Jeanson, Mahieu qui sont fermées, Ireland, Colombier, tout le monde sortaient, tous sur la route d'Houplines. Beaucoup d'ouvriers arrivaient en autocar, des Belges, d'autres en vélo et aussi de loin. J'ai commencé à travailler en 1952. En 1968, mon mari travaillait chez Charvet, l'usine était occupée, mais sans heurt. Moi j'avais quitté le textile, je travaillais à l'école Jean Masset, on faisait grève aussi, on avait des bons en mairie, tout était fermé, les banques, pas d'argent, mais beaucoup de solidarité les uns envers les autres. J'allais à des cours de couture aussi chez Mahieu. Les maisons de ce quartier appartenaient à Mahieu et la rue Auguste et Michel Mahieu aussi. les maisons ont été vendues à des prix intéressants et certains ont été acquéreurs et c'étaient des maisons de patrons. Mon pire souvenir a été mon licen-

**Michèle DELOBEL épouse
LECORNEZ née en 1938.**

Ancienne ouvrière

ciement et que j'ai du aller dans une autre usine, il fallait mettre un bonnet, avoir une machine à la main pour faire des nœuds. On n'avait pas le droit de parler, n'y d'aller aux toilettes à deux, etc.. ce n'était pas la même mentalité que chez Jeanson ni la même façon de travailler, c'était dur, j'ai perdu 10 kilos en un an. Mes meilleurs souvenirs sont la camaraderie entre filles et garçons chez Jeanson. La fermeture des usines a fait disparaître les commerces.

**241. LESCORNEZ Michel
né en 1937 à Armentières.**

Ancien contremaître

Mon père était contremaître de filature chez DUFOUR, ma mère dans sa jeunesse était bambrocheuse, j'ai eu 4 frères et 4 sœurs. Mon frère Roger était contremaître de mécanique dans le textile, mon frère Simon travaillait dans le tissage en filature, mon frère Roger dans l'électricité et moi dans le textile. Travailler dans le textile était inné chez nous. J'ai commencé à travailler à 14 ans chez Jeanson rue des déportés. On était plusieurs apprentis embauchés en même temps. Ce n'était pas dur, j'aimais bien, c'était mon choix et je voulais ramener un peu d'argent à la maison. J'ai eu la chance d'être dans une entreprise où on mettait les apprentis d'abord en abri, en barrage, tissage. Au tissage on commençait d'abord par nettoyer les métiers pour avoir l'idée de la mécanique d'un métier et après on devenait apprenti avec un maître, tisserand d'un certain âge qui avait du métier. Je suis resté chez Jeanson jusqu'à mon départ en Afrique du Nord. Entre deux, j'ai eu la chance d'être envoyé par l'entreprise à l'école professionnelle St Louis pour perfectionnement. On faisait la théorie l'après-midi et la pratique le matin. On était payé 15 francs par semaine, c'était ma première paie, j'étais fier. Je suis parti à l'armée et j'ai reçu ma lettre de licenciement en Afrique. En ce temps là, le service militaire était considéré comme rupture de contrat, mais j'ai appris peu de temps après que Jeanson avait fermé, en 1957. Pour trouver du travail, pas facile, chez Jeanson, je faisais de la bache. Je suis allé travailler chez Salmon, c'était bien, mais la paie....

Je suis allé ensuite dans un petit tissage où je gagnais bien ma journée, on était bien et puis je me suis retrouvé chez Charvet parce que le tissage fermait. C'était le paradis pour moi, car je retombais sur un ancien directeur de chez Jeanson, un gars exceptionnel monsieur Wesland. J'ai travaillé au magasin, lin, coton, synthétique puis de nouveau les métiers, 4 métiers de bâches, j'aimais bien. Charvet était rue des fusils, rue à pavés. Je connais le bureau du patron jusqu'au bout de l'usine, j'étais chez moi, chaque pavé je le connais. Le tissage travaillait en équipe, j'en faisais partie jusqu'au jour où on m'a demandé de travailler en visite, je faisais quelques heures supplémentaires, je gagnais un peu plus, ça me plaisait. J'ai fait des remplacements entre tissage et visite et suis devenu contremaître sur le tas comme on dit. Un tissage est un local fermé avec des tuyaux au-dessus de la tête qui vous vaporisent de l'eau toute la journée. Vous respirez non seulement de la poussière, mais aussi l'humidité. C'était bon pour le fil, mais pas pour les poumons. Le bruit vous rend sourd les premiers jours puis on s'habitue. C'est pour ça qu'on parle dans le tissage avec les mains. Le port du casque est difficile, je ne le supportais pas. On touchait une paire de vêtements de travail par an « des bleus » et une paire de chaussures de sécurité, toutes les entreprises n'en distribuaient pas. Monsieur Charvet était un homme de cœur, il trouvait toujours une solution aux problèmes qu'on lui soumettait, toujours présent. Monsieur Wesland, le directeur était exceptionnel, il connaissait le métier par cœur. Je n'ai jamais eu de problèmes avec le personnel. Les fêtes de Sté Catherine et autres existaient chez Jeanson, c'était une tolérance sans exagération. En 1968, j'ai été surpris par les événements, je suis allé recouvrir les outils de travail, Mr Charvet est passé et nous a dit « très bien je reviendrai quand vous reprendrez le travail ». Ce jour là, il nous a emmenés boire un verre. Financièrement c'était très dur, mais la mairie à voter une aide, je ne me souviens plus si c'était en bons ou en argent. Tout était bloqué, il a fallu du temps pour s'en sortir. Il y avait des syndicats dans l'entreprise CGT, CFDT, FO, mais aucun problème. J'exigeais simplement des délégués qu'ils me notent leurs heures de départ et de retour, c'était surtout par sécurité. J'ai fait de la politique, du syndicalisme, j'étais conseiller municipal.

À 57 ans j'ai du prendre ma retraite, je ne m'y attendais pas du tout. Il y avait 3 tissages rue de la paix. On a décapité les contremaîtres, ceux qui avaient des connaissances. J'ai pensé qu'on allait fermer. On a d'abord fermé un tissage le 3, le tissage synthétique qui faisait du matériel pour l'armée, des réservoirs de chars, d'hélicoptères. Du travail il y en avait, des métiers supers, mais je ne comprends pas bien ces mises à la retraite. J'ai été appelé une fois pour réparer un métier, mais plus

**LESCORNEZ Michel né
en 1937 à Armentières.**

Ancien contremaître

jamais par la suite. J'ai eu du mal à accepter ce départ à la retraite. Le pire souvenir est la fermeture de chez Charvet, on a d'abord fermé Wattrelos, tout regroupé rue de la paix, ils n'auraient jamais du faire cela. Sur le plan économique peut-être, nous avions des machines différentes, une direction différente. Mon meilleur souvenir a été de retrouver Mr Wesland. On avait moins de besoins que maintenant, mais on aimait notre métier. J'étais fier du personnel avec lequel je travaillais. J'ai des occupations avec mes dix petits enfants, la cuisine, le tir, j'ai du arrêter le jardinage à cause de problèmes respiratoires. On ne peut pas laisser s'effacer tout cela, les tissages, les filatures, dans cinquante ans on aura tout oublié sans témoignage. Tout est fermé, tout disparaît. J'ai conservé quatre navettes, pur fil, on faisait des bâches canon, une navette automatique, une navette de vieux métiers à couronnes et à sabres et un des métiers avec des sabres, des bâtons avec des marteaux qui tapaient sur la navette et tic et tac..

242. M. Bruggemann, né en 1940.

Ancien ingénieur

Je suis né à Rennes en Bretagne, mais du à l'invasion allemande en 1940. Ma mère était fonctionnaire et les fonctionnaires avaient été déplacés sur l'ouest de la France et c'est pour cela que je suis né en Bretagne. Je suis un pur produit du Nord. Mes parents ne travaillaient pas dans le textile, mais quand je remonte du côté de mon père, j'avais des oncles et des tantes qui y travaillaient comme simples ouvriers et ce n'est certainement pas eux qui m'ont donné cette vocation. J'ai été le seul de la famille à travailler dans le textile, mes enfants non plus. J'ai fait toutes mes études à l'INP d'Armentières jusqu'au bac mathématique et technique, j'ai passé des concours d'école d'ingénieur et suis sorti ingénieur de l'école de Roubaix spécialité filature et chimie textile. Ensuite j'ai fait l'armée puis ai travaillé à l'union chimique belge. Nous sommes en 1966, c'est l'époque où l'on pouvait choisir son entreprise. J'ai donc travaillé à Bruxelles dans un cabinet de l'union chimique belge qui s'occupait de l'exportation d'usine clé en main de méthacrylate de méthyle de l'acribel pour être plus précis. J'y suis resté 2 mois, ça ne me plaisait pas trop d'être enfermé dans un bureau avec des planches à dessins, costume cravate. J'ai trouvé un poste d'adjoint de direction de fabrication-feutre chez Sommer SA, à Mouzon dans les Ardennes, c'est là où j'ai appris ce qu'était les non-tissés, les techniques d'enduction, les techniques d'aiguilletage qui ont ensuite intéressé le centre d'Armentières, c'est pour ça que j'y suis rentré. Je suis donc resté à Mouzon pendant 1 an 1/2 et je trouvais que l'on ne me donnait pas suffisamment tôt de responsabilité, j'ai refeuilleté les petites annonces et suis tombé sur le centre de recherche des industries linières d'Armentières, le CRIL nous sommes fin 1967. J'ai postulé pour un poste d'ingénieur au poste de chef de service de la technologie et c'est ainsi que j'ai commencé ma carrière linière à Armentières fin 1967. Ce centre n'existe plus bien évidemment, il était situé dans les Éts Baudeux dans une rue parallèle aux rails de chemin de fer, c'était là qu'était situé le CRIL. Ce centre a été créé à l'initiative des industriels textile de la vallée de la Lys dans le cadre de la loi de 1948 sur la création des centres techniques dont la mission était de promouvoir le progrès technique dans l'industrie, c'était une philosophie du général de Gaulle au sortir de la guerre. Des structures comme le CRIL existaient également pour la mécanique qui existe toujours, c'est le CETIM, pour le bâtiment le CTB, pour le bois, etc.... Il y avait une structure plus officielle qui s'appelait l'institut textile de France et qui avait son siège à Paris et tout naturellement le CRIL s'est rapproché de Paris un peu à l'image d'un satellite dans un premier temps, d'autant que nous n'étions pas les seuls à avoir cette espèce de statut de centre de recherche.

Il y avait rien que pour le grand Nord le centre de recherche et textile du coton à Rouen, le centre des industries lainières à Roubaix, un centre à Mulhouse et tous travaillaient pour le compte de l'industrie textile de France ce qui permettait en retour de pouvoir bénéficier de certains financements puisque ces centres étaient financés par une taxe parafiscale prélevée sur le chiffre d'affaire de l'industrie. Ce n'était pas énorme, mais ça suffisait à faire vivre une structure assez importante. Rien que pour Armentières nous étions aux environs de 25 dont le directeur, 4 ingénieurs, 4 techniciens supérieurs et le reste des techniciens de laboratoire. Le CRIL a changé de nom en 1969 70 pour s'appeler centre de recherche textile seul parce que le lin en lui-même évoluait en partie d'ailleurs par les travaux faits à l'intérieur du centre et ça permettait également de toucher à d'autres produits que le lin. Cette appellation de centre de recherche textile a

été validée par le conseil d'administration et nous avons changé en 1970, mais toujours sous forme de satellite de l'institut textile de France et pour des raisons purement fiscales à savoir le reversement de la TVA. L'institut textile de France a proposé que tous les centres qui travaillaient d'une manière satellitaire autour de lui soient intégrés à l'institut textile de France en 1973.

En ce qui me concerne, j'ai travaillé à Armentières de 1967 à 1973 sachant qu'après le centre est parti à Villeneuve-d'Ascq. Les locaux existent toujours, où a été créé l'institut textile de France de

M. Bruggemann, né en 1940.

Ancien ingénieur

la région Nord et qui regroupait Rouen pour le coton, Armentières pour le lin et Roubaix pour la laine au sein de Villeneuve-d'Ascq qui a compté 150 personnes à l'époque. C'était une grosse structure pour le Nord et il faut savoir que l'ensemble de l'industrie textile sur le plan national atteignait 450 personnes. Nous étions le centre dévolu au textile le plus important d'Europe. Nous touchions à tout, aussi bien aux fibres synthétiques qui étaient en pleine émergence et bien sûr aux fibres naturelles puisque nous étions nés de la volonté des industriels qui travaillaient ces fibres naturelles à l'origine. Nous étions là pour promouvoir le progrès technique c'est-à-dire le contrôle de la qualité des matières premières, le lin est un produit un peu compliqué. La Normandie et la région du Nord étaient et restent une région de production de lin sur pied et qui donne des lins de haute qualité mondialement reconnus. Cela ne veut pas dire qu'il ne fallait pas vérifier le produit d'une année sur l'autre et ce travail nous était confié tous les ans. On faisait le contrôle de la récolte et les agriculteurs pouvaient bien avoir 5 ou 6 variétés différentes de lin en fonction de leurs champs et il fallait que leur récolte réponde aux besoins de l'industrie, c'est un premier point. Le deuxième point était le contrôle de la qualité des produits finis que ce soit du fil, des tissus voir des vêtements et très vite est né un troisième point qui est la recherche de l'amélioration de produit, de la création de produits, etc. Quand je suis arrivé en 1967, le centre datait de 1960, comme j'étais libre de faire ce que je voulais j'ai laissé libre cours à mon imagination, pareil pour mes collègues. Il faut savoir qu'est sorti d'Armentières la technologie de la filature au mouillé mèche dégommée, mèche blanchie. Mon collègue autodidacte qui s'appelle Emmanuel Bonte a fait un doctorat en physique chimie sur le blanchiment des bobines de lin en 1976, il avait 56 ans. Lui s'occupait principalement de la partie chimie relative au lin, moi j'étais technologue. Les mélanges à base de lin sont sortis d'Armentières et ça c'est moi. Très vite j'ai eu envie de faire des mélanges avec le lin même avec le lin au mouillé. On a même exporté cette technologie en Italie, ça a été un de mes premiers voyages professionnels, au sein d'un contrat privé, filature du lin en mélange au mouillé. On avait des levées de boucliers de la part des industriels, car il faut dire qu'à l'époque ce que l'on appelle les déchets de route c'est-à-dire les morceaux de lin que l'on peut récolter tout au long d'une ligne de fabrication étaient revendus aux papetiers qui faisaient des papiers de très haute qualité avec le lin et qui continuent à en faire, mais si ces déchets étaient pollués par d'autres fibres et en particulier chimiques, ça n'avait plus du tout de valeur et c'était donc un tôle de la part d'un Monsieur que j'ai beaucoup respecté le directeur général du groupe Agache.

Il existait mensuellement ou bimensuellement des réunions du comité linier tout simplement. Au cours de ces réunions nous exposions nos travaux et c'est pour cela que rapidement les industriels ont travaillé avec nous. Emmanuel Bonte a fait des travaux sur le blanchiment des mèches de lin, c'est une technologie qui s'est rapidement répandue à travers de la France et de l'Europe. La filature du lin au mouillé et cru n'a été qu'en diminuant au profit de la mèche traitée et nous travaillions à l'époque sur la mise au point de ce procédé et avec des filatures telles que la filature Leblanc à Lille et la blanchisserie du Pont de Nieppe qui était impliquée puisque c'était une nouvelle technologie et encore fallait il la contrôler dans toutes ses phases industrielles. Je me souviens qu'E. Bonte travaillait sur le blanchiment à l'eau oxygénée, aux chlorites, ce qui laissait supposer des adaptations de matériel, car le chlore il ne faut pas trop le respirer, etc.

Le déclin du lin moi, je le situe à la vulgarisation des fibres chimiques des les années 50, 55, mais à l'époque on se battait encore, le comité linier représentait une quinzaine de filatures, aujourd'hui il n'en reste plus. La filature qui est un transfuge de chez Agache qui se situait à Neuville en Ferin a fermé et pourtant elle dépendait d'un groupe d'agriculteurs. Le lin d'abord est une fibre difficile à travailler, qui demandait énormément de main d'œuvre et qui en demande toujours autant et on ne s'étonnera pas de retrouver la fabrication conventionnelle en Chine, dans les ex pays de l'Union

M. Bruggemann, né en 1940.

Ancien ingénieur

soviétique, en Pologne, aux Indes, en Égypte. Pour vous donner une idée je vais employer un terme qui est le HOK heure ouvrier au cent kg qui est un indice très utilisé par les filateurs de coton, mais que j'avais repris pour le lin et à ma grande stupéfaction le facteur entre les deux était de 1 à 10 donc il fallait dix fois plus de main d'œuvre pour faire 1 kg de fil de lin qu'un kilo de fil de coton, ça c'est déjà une bonne raison. Deuxièmement la fibre de lin est l'une des plus solide, la fibre élémentaire, au monde, elle peut même faire la pige aujourd'hui à certaines fibres très modernes employées comme renfort dans des structures comme dans l'aérospatiale. Cette solidité était et est toujours contrecarrée par un allongement à la rupture très faible qui faisait que la capacité de travail du fil était elle-même très faible et donc les rendements sur machine à tisser étaient très faibles. Autant on pouvait confier 20 ou 30 machines à tisser du coton, du drap de lit à un tisserand, quand on en donnait 5 ou 6 à un tisserand de lin, c'était le bout du monde. Le prix de revient, le prix de vente, la difficulté à le travailler et une troisième conséquence c'est que cette capacité de travail moindre due à la rupture à l'allongement très faible faisait que le lin est très froissable et l'arrivée des fibres synthétiques sur le marché a rendu les vêtements de moins en moins froissables au grand bénéfice de nos épouses. Tout cela conjugué a fait que le lin a perdu des parts de marché dans l'habillement, car il ne faut pas oublier qu'avant la guerre la France était un pays de colonies et que nos coloniaux étaient beaucoup habillés en lin blanc et là aussi on a perdu des marchés, plus besoin de s'habiller en lin. Les synthétiques ont remplacé ces produits en les faisant plus légers parce que la difficulté du lin était aussi de faire des fils très fins et la technique de blanchiment des bobines a permis de faire des fils très fins du 36 voir du 40 métrique. On a jamais réussi à faire aussi bien que les Égyptiens il y a 10 000 ans puisque l'on a retrouvé des fils sur momies qui faisaient 400 métrique. C'était du fil au mouillé, mais avec de la salive, on avait déjà découvert les aspects de biotechnologie et enzyme. J'habitais à la Chapelle d'Armentières qui existe toujours, nous y sommes restés jusqu'en 1973 au moment où il y a eu ce regroupement de l'institut de France à Villeneuve-d'Ascq et on a suivi. Il y avait des restrictions de personnel, les usines n'ont pas fermé en même temps, heureusement. Les filatures Salmon à Sailly sur la Lys ont peut être été les premières touchées avant les filatures de lin au sec telles que Breuvart. Il y a eu et on a étudié le problème avec les constructeurs de matériel textile un certain progrès au niveau de la technologie de transformation en filature au sec, à savoir l'utilisation de matériel type laine qui était légèrement adapté au lin. On aurait pu mieux faire, avec des productivités tout au moins en préparation qui étaient nettement améliorées par rapport à la préparation conventionnelle. Les vitesses étaient de 5 fois plus rapides et les ets Breuvart ont été l'un des premiers à s'équiper de tel matériel pour la filature au sec, mais qui ne dépassait pas en pur lin pas le 7 et demi métrique pour les étoupes de teillage, 9, 9 et demi pour les étoupes de peignage et le 12 voir 15 métrique en long brin, ce dernier étant toujours préparé sur du matériel conventionnel tel que les liniers le connaissent et qui n'a pas évolué.

**243. Mme BONNET, née
en 1925 à Seclin**

Ancienne employée

Me BONNET née en 1925 à Seclin, mais j'habite Armentières depuis l'âge de 2 ans 1/2. Mes parents avaient repris un commerce à Armentières à cette époque. Mon père était marchand de charbon, très connu, on avait deux chevaux chez nous. Mon père a fait la guerre de 1914 puis en 1940 il a été rappelé comme réserviste et a été tué à la guerre en 1940, il avait 43 ans. Mon grand-père dans le bâtiment voulait que mon père devienne architecte pour l'aider, mais mon père avait la passion des chevaux et voulait travailler avec eux. J'étais douée pour les études, j'ai passé ma première partie de baccalauréat en 1943, la deuxième en 1944 dans les caves du lycée sous les bombardements. Des personnes comme moi ne trouvaient pas facilement du travail, je gardais les enfants d'industriels le soir et Mr Édouard Rogeaux, parent d'un des enfants m'a proposé du travail dans les bureaux. C'est comme ça que j'ai travaillé dans le textile. Je suis rentrée dans la maison de commerce qui est rue de Lille, actuellement les Éts Leroy. J'y suis restée 15 ans, Mr Rogeaux voulait que j'apprenne la sténographie et la dactylographie en cours du soir. Mes premiers contacts avec le personnel n'ont pas été faciles, un peu de jalousie, j'étais diplômée. Mes rapports avec la direction étaient bons, j'étais appréciée, mais c'était comme partout quand on commence à travailler. Je n'étais pas habituée à la société, j'étais fille unique, ça a été un changement de vie complet. J'ai terminé comme gestionnaire. La France était divisée en 3 parties et chacune d'elle dirigées par un gestionnaire et ce dernier devait suivre les représentants, les épauler, faire le courrier, veiller à la bonne exécution des commandes, de la facturation et de son suivi. Nous avons travaillé énormément avec l'exportation, le tissage était rue Depret et nous avons travaillé à temps complet un certain temps avec l'Algérie avant les événements. On faisait de la toile à bâches et de la toile à bannes pour les parasols. C'était expédié par bateaux entiers, on avait un représentant très très actif, incroyable ce que l'on a pu vendre en Algérie entre 1945 et 1950. Tout a été fini après les événements d'Algérie. On travaillait également avec le Sud Est asiatique qui nous achetait de la toile tailleur, des rouleaux et des rouleaux de toile tailleur en tissu assez épais, mais nous faisions aussi du tissu mode. De la toile de lin pour faire des robes et surtout du velours mode expédié en Angleterre, en Amérique du Sud même un peu en Afrique du Sud. La maison Rogeaux était dynamique et j'en garde un excellent souvenir. Les rapports avec les patrons étaient très bons, polis, un respect mutuel. Les patrons arrivaient, serraient la main de tout le monde, j'en garde un excellent souvenir. Dans la maison de commerce, nous étions une vingtaine, le bureau de vente, le bureau de direction, la comptabilité et un autre bureau Somlys. Les ets Rogeaux avaient également un atelier de confection séparé et situé à La Madeleine. Je n'ai jamais eu l'occasion d'aller dans les usines, c'était un autre monde. J'ai commencé le 1 décembre 1945 et suis partie le 15 septembre 1960 parce que les affaires à partir de 1958 diminuaient beaucoup. Ayant un mari malade, un fils, je ne voyais plus très bien mon avenir. J'étais bachelière, j'ai demandé une place d'institutrice, Mr Rogeaux a accepté mon départ sans préavis. Nous faisions 45 h par semaine puis 40 H, les commandes diminuaient d'une façon catastrophique, les représentants circulaient en France, mais il y avait beaucoup de concurrence, leurs frais couvraient à peine le coût de leurs commandes. Un jour un patron est venu me demander de taper 6 lettres de licenciement sans mettre les noms. J'ai tapé ces lettres en pleurant et le soir j'ai dit à mon mari peut-être y en avait il une pour moi. C'est ce soir là que j'ai postulé à l'inspection académique. Nous étions trois gestionnaires et le seul qui est resté avait à peine de travail pour lui tout seul. En 1945 nous avions un délégué syndical la CFTC, il a été le premier licencié et on en a plus entendu parler. Le dernier jour de l'année, il y avait une réception pour les vœux et le chef de vente faisait un discours de façon très conviviale. Pour les mariages, nous touchions deux paires de draps et une douzaine de torchons de la part du patron et les employés se cotisaient pour un cadeau, le service à café. On faisait de la qualité, j'ai encore des torchons de mon cadeau de mariage. Sans télévision, il y avait la radio, la lecture, je tricotais. Derrière la maison de commerce il y avait un jardin potager et arbres fruitiers à la disposition du personnel. Mon meilleur souvenir est le passage des échelons qui m'ont amené au niveau de cadre. Malgré mes quinze ans d'ancienneté, j'ai gagné plus dans l'en-

**Mme BONNET, née en
1925 à Seclin**

Ancienne employée

seignement que chez Rogeaux. Puis j'ai passé l'examen de professeur d'enseignement technique théorique que j'ai réussi. Toutes les années travaillées chez Rogeaux ont été reprises dans mon ancienneté. À la retraite je me suis occupée bénévolement du foyer socio-éducatif pendant 12 ans encore à mi-temps. Ce déclin de l'industrie textile a été dramatique pour Armentières, une catastrophe. Le patronnat était très attaché à l'entreprise, ils n'ont pas toujours vu le profit. En premier fermeture de l'usine de velours, puis la manufacture de confection Somelys, puis le tissage rue Depret. Notre marque de draps était « bonne mère », les torchons « litot ». Il existe encore un tissage rue de la paix, Coisne et Lambert par succession.

**244. Mme Delsart Jeanine,
née en 1945 à Armentières**

Ancienne ouvrière

Madame DELSART Jeanine née en 1945 à Bailleul. Je suis venue à Armentières pour le travail. J'ai commencé à travailler à 14 ans, en 1959. Il y avait un ramassage en autobus de Merville à Armentières. J'ai commencé à travailler chez Welch, j'étais choquée par le bruit et la saleté qui y régnaient. Le contact avec les adultes était très bien, ils m'ont bien aidé à démonter, etc. Je suis rentrée dans cette usine grâce à ma sœur qui y était employée. Le directeur avait besoin d'une démon-teuse et par l'intermédiaire de ma sœur, j'ai été embauchée. Je me suis habituée au bruit, c'est pour cela que je continue à parler fort. Ensuite j'ai travaillé chez Toulemonde, j'étais bobineuse, retor-deuse, fileuse, c'était du jute. À 14 ans je travaillais 8 heures par jour, même le samedi. Je faisais 48 h par semaine. Je faisais 5 h-13 h, je mangeais chez moi. Le matin à 8 h 30 il y avait la pause déjeuner de 20 minutes. On mangeait sur place, à côté de son métier, plein de jute et de poils. Chez Texaque on avait un tablier, un verre, les machines étaient anglaises. On devait changer tous les jours tellement le jute sentait mauvais, il fallait prendre une douche quotidienne. Les salaires étaient plus élevés que chez Toulemonde. On travaillait dans une bonne ambiance familiale, on riait des bêtises des uns et des autres. Le patron de chez Weill m'a fait avoir la maison où je vis actuellement, ce sont les maisons de chez Weill. Les directeurs étaient bien, il y avait des syndicats CGT FO. Quand il y avait un petit problème les syndicats venaient, mais on n'avait pas se plaindre. On fêtait les anniversaires, la sainte Catherine, on ramenait des gâteaux, une bouteille, c'était admis. Quand les problèmes ont commencé, ce fut une période difficile. Mon mari a dormi un mois à l'usine, on défilait dans les rues. J'ai quand même le sentiment que ces manifestations ont servi à obtenir quelque chose. J'ai tellement été choquée par mon licenciement que je suis tombée malade et suis restée 6 mois à la maison. Au bout de ce temps, j'ai tout de suite été embauchée chez Toulemonde. Je ne connais pas les raisons de la fermeture, ce qui nous intéressait était d'obtenir la paie et l'indemnité de licenciement, ce que nous avons obtenu en 1972. Puis chez Toulomonde le jute s'est terminé, le coton a continué, mais moi j'ai quitté l'usine. J'ai conservé les fiches de paie, documents de l'époque. Il m'arrive d'en parler avec d'anciennes collègues et ça fait mal au cœur. Le jute a disparu. J'étais payée au rendement, il fallait faire un certain nombre de pièces. On était payé à la semaine, j'étais fière de ramener ma paie.

**245. Agnès Duriez, née en
1942 à Armentières**

Ancienne secrétaire

J'ai suivi 3 années d'études pour devenir sténo dactylo comptable dans un institut privé qui enseignait aussi la couture. J'étais déjà dans le tissu avant d'entrer dans le textile puisque j'avais appris à coudre. À cette époque les employeurs venaient demander à ces instituts du personnel. J'ai eu le choix de deux entreprises, une dans l'agriculture, l'autre dans le textile chez DANSETTE et fils rue Jules LEBLEU à Armentières. Ma mère, ma grand-mère ont travaillé dans le textile. Ma mère comme épeleuse, ma grand-mère j'ai oublié, car elle a changé de métier. Je suis rentrée comme dactylo facturière, je suis sortie 10 ans après comptable employée aux écritures. Nous étions quatre dans le bureau commercial, une dans le bureau textile qui s'occupait des tisserands, de la préparation des documents, de la paie. Petit à petit il y a eu réduction de personnel et j'ai repris le travail au bureau textile. Je préparais les factures, le courrier, tout ce qui était du domaine des relations avec les clients et les fournisseurs. Il y avait 2 patrons. Moi je n'ai pas connu Henri DANSETTE. Quand je suis rentrée, il y avait Mr Michel DANSETTE qui était le gérant commercial et Mr Lucien DANSETTE qui s'occupait de la partie technique du tissage, des salariés, de l'embauche. Il effectuait les mêmes horaires que nous et même plus. Les horaires étaient 8 h-12 h, 14 h-18 h. Je suis entrée en 1959, le 8 juin. Je portais une blouse blanche et ma mère était fière d'aller au magasin et dire ma fille a trouvé du travail. J'avais 17 ans, je vivais chez mes parents et la paie était importante pour moi et pour eux. J'étais l'aînée de cinq enfants et mes parents avaient fait l'effort de me faire suivre des études, car il ne voulait pas que je travaille en usine, c'était trop dur. Les salaires des employés étaient mensuels. Moi je suis arrivée le 8 juin, le mois n'était pas complet, c'était un mois d'essai, j'apprenais et j'ai remplacé une personne employée depuis 7 ans. Je suis restée 10 ans. Il y avait de bonnes relations avec les ouvriers, je n'allais pas souvent dans le tissage, mais je les voyais passer ou ils venaient demander des renseignements. Pour aller aux toilettes, il fallait traverser le magasin où était stocké la toile et où travaillait le magasinier qui préparait les colis soit il coupait les métrages soit il préparait les draps confectionnés et je traversais ce local pour accéder aux toilettes tout au fond. Entre le magasin et le tissage, il y avait un endroit réservé aux camions pour les livraisons.

**246. Renée Bayart, née en
1937 à Armentières**

Ancienne ouvrière

Mon père était mécanicien chez Toulemonde où je travaillais moi aussi, ma mère dans la coiffure. J'ai une sœur qui a travaillé en confection. J'ai commencé à travailler à 14 ans en 1952 chez Toulemonde, pas de problème d'embauche, on se présentait au bureau et on était embauché tout de suite. J'ai eu mon certificat d'études primaires, j'habitais rue du faubourg de Dunkerque à Armentières. J'ai commencé à travailler 15 jours en filature et mon père n'a pas voulu que je continue, c'était trop dur. Il a demandé que j'aille soit au doublage soit au bobinoir, c'était le coton. Le métier était plus facile, faire des bobines et apprendre à faire des nœuds de tisseur à la main, ce n'était pas encore des métiers automatiques. On était payé tous les 10 jours et le solde en fin de mois. On travaillait en équipe soit du matin ou de l'après-midi 5-13 h, 13-21h. On travaillait dans la poussière de coton, dans les cheveux comme de la neige. Il y avait des frontaliers, une dame m'a appris à faire les nœuds de tisseur pour avoir un métier. On avait des blouses en nylon à nos frais. Les relations avec la direction étaient bonnes. Les syndicats sont arrivés petit à petit. J'ai arrêté de travailler en 1973 donc connu les événements de 1968. On n'a jamais chômé, mais les machines sont parties à l'étranger. Les anniversaires et autres pouvaient nous réunir 20 minutes, mais seulement en fin de journée, après le travail. Rentrée à la maison je faisais le ménage, c'était le travail de la plus jeune. Je me suis mariée en 1960, j'étais encore chez Toulemonde, mon mari a commencé à travailler chez Motte puis à la SNCF, il est décédé en 1990 d'une tumeur au pancréas. En 1973 à la suite de problèmes de dos, j'ai pu travailler à l'hôpital. Des problèmes de vue m'ont empêché de travailler sur des métiers où le coton était très fin, je faisais donc des nœuds de tisseur à la main, au doublage, bobinage, du coton plus épais. Le travail était mixte, les messieurs passaient avec des paniers ramasser les bobines, l'ambiance était bonne. La destruction de l'usine a fait mal au cœur, maintenant à la place il y a des magasins. Pendant ma carrière il n'y a jamais eu de chômage, mais tout est parti à l'étranger. On était payé au poids du fuseau, j'ai gardé de bons contacts avec mes anciens collègues. Le directeur nous appelait par notre nom, jamais par notre prénom. Mon père est décédé à 49 ans, monsieur Toulemonde a organisé une messe pour mon père. Il y avait possibilité d'avoir un logement par l'usine, mais personnellement après en avoir visité une, j'y ai renoncé, car il fallait faire trop de travaux. Je me suis arrêtée de travailler à 55 ans à l'hôpital et ai perdu de l'argent, pas prévenue qu'il aurait mieux fallu que je travaille jusque 60 ans malgré mes 42 ans de travail. Le montant de la retraite chez Toulemonde est la moitié de celle de l'administration. Un jour j'ai emmené ma fille à l'usine pour lui montrer la pénibilité du travail, la poussière, le bruit pour l'encourager à faire des efforts à l'école.

